
OLOKOLON OMANLAINEN PEREHDYTYSKANSIO

Perehdytyskansion ulkoasun suunnittelu



Ammattikorkeakoulututkinnon opinnäytetyö

Ohjaustoiminnan koulutusohjelma

Lahdensivu 3.6.2010

Riikka Leivo



Ohjaustoiminnan koulutusohjelma
Hämeenlinna

Työn nimi Olokolon omanlainen perehdytyskansio –Perehdytyskansion
ulkoasun suunnittelu

Tekijä Riikka Leivo

Ohjaava opettaja Helena Leppänen ja Helka Yletyinen

Hyväksytty 7.6.2010

Hyväksyjä Helena leppänen

HÄMEENLINNA
Ohjaustoiminnan koulutusohjelma

Tekijä	Riikka Leivo	Vuosi 2010
Työn nimi	Olokolon omanlainen perehdytyskansio –Perehdytyskansion ulkoasun suunnittelu	

TIIVISTELMÄ

Tämän opinnäytetyön tavoitteena oli suunnitella ja valmistaa perehdytyskansion visuaalinen ulkoasu. Kansioon oli tarkoitus liittää myös voimauttavia elementtejä. Kansio suunniteltiin asiakaslähtöisen tuotesuunnittelun periaatteita noudattaen. Työelämäyhteytenä oli Hämeenlinnan Sisälähetys Ry:n Päiväkeskus Olokolo, jonka työntekijöille tämä kansio on suunnattu.

Kansion suunnittelun lähtökohtina olivat Päiväkeskus Olokolon työntekijöiden toiveet ja vaatimukset kansion suhteen. Nämä saatiin haastattelun avulla, joka toteutettiin pääaineprojektissa. Suunnittelun tukena kulkivat kirjallisuudesta saadut tuotesuunnittelun perusteet, ohjeet pahvin kanssa työskentelystä ja pahvirunkoisen kansion valmistuksesta sekä teoria voimauttamisesta. Myös perehdyttämisen käsitettä avattiin.

Suunnittelun pohjalta valmistettiin asiakkaiden vaatimuksia ja toiveita vastaava kansio, joka tulee sisältämään Päiväkeskus Olokolon perehdytysmateriaalin. Kansioon tuodut voimauttavat elementit saivat työntekijöitä myönteistä palautetta. Kansiosta muodostui iloisen värinen kansio, jonka pystyy sulkemaan. Tällöin sen sisältämä materiaali on suojassa. Kansio itsessään valmistettiin vettä ja hankausta kestävästä kluutista, joten sen pitäisi pysyä ehjänä pitkään. Kansioon suunniteltiin myös välilehdet sekä koristeliuskat muovitaskuille.

Asiasanat Käsiyöllinen tuotesuunnittelu, asiakaslähtöinen tuotesuunnittelu, perehdyttäminen, voimauttaminen ja pahvityöt

Sivut 34 s. + liitteet 5 s.

HÄMEENLINNA

Degree programme in Crafts and Recreation

Author

Riikka Leivo

Year 2010

Subject of Bachelor's thesis

Layout Design of an Introduction Folder

ABSTRACT

The purpose of this thesis was to design and produce the visual layout for an introduction folder. The aim was to include some empowering elements to the folder. The layout design of the folder was based on the principles of user-centred design. The thesis was commissioned by Day Center Olokolo run by Hämeenlinnan Sisälähetys. The introduction folder is directed to their employees.

An interview during project studies was held among the employees of Day Center Olokolo to find out their expectations and requirements toward the folder. Literature about the basics of product design, instructions for working with cardboard and making cardboard covers, and theory about empowerment were used as background information in the design process. The concept of workplace introduction was also discussed because it is one of the topics of this thesis.

The result of this thesis is a finished folder, which responds to the expectations and requirements of the employees. The folder contains the introduction material for Day Center Olokolo. The empowering elements in the folder succeeded as planned. The finished folder is a joyfully coloured folder which can be closed to protect the introduction material. The folder was made of fabric which tolerates water and friction, so it should stay intact for a long time. To accompany the folder, interleaves as well as ornament strips for the plastic pockets were made.

Keywords product design, user-centred product design, introduction, empowerment and cardboard work.

Pages 34 p. + appendices 5 p.

SISÄLLYS

1	JOHDANTO.....	1
2	TYÖN TAUSTAA	2
2.1	Opinnäytetyön tavoitteet ja rajaus.....	3
2.2	Työelämäyhteys	3
2.2.1	Päivätoiminta Olokolo.....	4
3	TYÖN KESKEISET KÄSITTEET	4
3.1	Käsityöllinen tuotesuunnittelu	5
3.1.1	Asiakaslähtöinen tuotesuunnittelu.....	6
3.2	Perehdyttäminen.....	8
3.3	Voimaantuminen	10
3.4	Pahvityöt.....	11
3.4.1	Paperin ja kirjansidonnän historia	11
	Länsimaissa	11
	Kiinassa ja Japanissa	13
3.4.2	Kirjansidonta	14
4	TUTKIMUSKYSYMYKSET JA AINEISTONKERUU.....	16
4.1	Kysymysten asettelu.....	16
4.2	Aineiston hankintamenetelmät	16
4.2.1	Kirjallisuus	16
4.2.2	Haastattelu	17
5	KANSION SUUNNITTELU JA VALMISTUS	18
5.1	suunnittelun lähtökohdat	18
5.2	Kansion suunnittelu.....	19
5.3	Kansion valmistus	21
5.4	Välilehtien valmistus.....	29
5.5	Muovitaskujen koristeluiskan valmistus	30
5.6	Valmis työ	31
6	POHDINTAA.....	32
	LÄHTEET	33
LIITE 1	Kiinni oleva kansio ja kehyskuvavaihtoehdot	
LIITE 2	Avonainen kansio ja turvallisuusohje –taskun vaihtoehdot	
LIITE 3	Välilehden suunnitelma	
LIITE 4	Muovitaskun koristeliuska	
LIITE 5	Palautekysely	

1 JOHDANTO

Opinnäytetyö toteutettiin Hämeenlinnan Sisälähetys Ry:n Päiväkeskus Olokololle. Päiväkeskus Olokolon on tarjonnut vuodesta 1994 kuntouttavaa päivätoimintaa eläkeläisille Hämeenlinnan alueella. Sen työntekijät ovat värikkäitä, avoimia ja iloisia ihmisiä. Tästä syystä oletan heidän kokeneen työntekijöille suunnatun perehdytyskansionsa tylsäksi ja luotaantyöntäväksi. Oli syy mikä tahansa, he havaitsivat tarpeen saada avaamaan houkutteleva perehdytyskansio, jonka päivittäminen ja esittely tuleville työntekijöille olisi mielekästä, eikä kansio jäisi pölyttymään hyllyyn.

Opinnäytetyön aiheeksi muodostui tämän perehdytyskansion suunnittelu ja valmistaminen. Tavoitteena oli suunnitella kansioista heidän näköisensä, nuorekas, moniulotteinen sekä käyttöä kestävä. Omaksi ideakseni nousi voimauttavien elementtien lisääminen kansioon, jotta kansio olisi sitä kautta lukemaan houkutteleva. Kansion sisältämään perehdytysmateriaaliin Päiväkeskus Olokolon työntekijät eivät katsoneet olevan tarvetta kajo- ta, sillä se sisältää muuttuvia asioita ja on näin kuitenkin muotokieliltään erilaista.

Aluksi opinnäytetyössä kerron työelämäyhteydestä ja sen historiasta. Teoriaosuudessa esittelen käsitteitä käsityöllinen tuotesuunnittelu, perehdyttäminen, voimaantuminen sekä pahvityöt. Käsityöllisen tuotesuunnittelun lisäksi avaan asiakaslähtöistä tuotesuunnittelua. Perehdyttämisen käsite on mukana siitä syystä, että kansio tulee sisältämään perehdytysmateriaalin. Voimaantumisen käsitteen avaan kansioon tulevien voimauttavien elementtien vuoksi. Pahvityöosiossa sukellaan paperin ja kirjansidonnan historiaan niin länsimaissa kuin Kiinassa ja Japanissa. Itse pahvitoita olen lähtenyt avaamaan kirjansidonnan kautta.

Suunnittelun konkreettisina lähtökohtina ovat kansiot, Tuula Moilasan Kirjansidonnan opas sekä asiakkaalta tulleet toiveet sekä vaatimukset valmistettavan kansion suhteen. Opinnäytetyön tavoitteeksi muodostui kansion asiakaslähtöinen suunnittelu ja itse kansion valmistaminen Päiväkeskus Olokololle

Aineiston hankintamenetelmänä oli haastattelu ja sitä täydentävät kysymykset suunnittelun ja valmistuksen edetessä. Haastattelun toteutin pääaineprojektin yhteydessä ja siitä saadut tulokset olen kirjannut lukuun 5, jossa käsitellään suunnittelun lähtökohtia. Luvussa 6 kuvataan kansion, välilehtien sekä muovitaskun koristeliuksen valmistusprosessit. Valmis kansio esitellään luvussa 7. Lopuksi pohdin kuinka olen saavuttanut asetetut tavoitteet, kansion lopputulosta asiakkaan kannalta sekä miten omasta mielestäni onnistuin toteuttamaan tämän prosessin.

2 TYÖN TAUSTAA

Opinnäytetyön aiheen valinta osui kohdalleni sopivasti opintojen ohjauksen yhteydessä, jolloin Hämeen ammattikorkeakoulun, ohjaustoiminnan koulutusohjelman opintojenohjaaja Heli Kemppinen kertoi minulle tästä mahdollisuudesta. Mietin kiivaasti opinnäytetyöaiheittani ja vastaus löytyi Päiväkeskus Olokolon työntekijöiden esille tuomasta tarpeesta. He halusivat uudistaa perehdytyskansionsa ulkoasua houkuttelevammaksi ja kiinnostavammaksi. He myös halusivat, että tuleva kansio kuvastaisi heitä itseään ja heidän työyhteisöään eli olisi heidän näköisensä.

Kiinnostukseni lähti Päiväkeskus Olokolon tuomasta tarpeesta, sillä aihe viittasi intohimokseni on muodostuneeseen kirjansidontaan. Kiinnostukseni kirjansidontaa kohtaan alkoi Vanajaveden -opiston tarjoamalta kurssilta, jolloin huomasin itsestäni löytyvän lahjoja kyseisen menetelmän saralla. Olin harrastanut kirjansidontaa vuoden ennen Hämeen ammattikorkeakouluun pääsyäni ja koulussa suorittamani kirjansidonnankurssit vain vahvistivat intohimooni. Tunnistin aiheen omakseni, koska perehdytyskansion valmistaminen Päiväkeskus Olokololle olisi hyvinkin lähellä kirjansidonnassa käytettyjä tekniikoita. Esimerkiksi Tuula Moilasen Kirjansidonnan oppaassa on oma lukunsa kirjakoteloille ja asiakirjasalkuille. Luvun ohjeita noudattamalla näin, että kansion tekeminen olisi teknillisesti mahdollista.

Toinen kiinnostukseni kohde on tuotesuunnittelu ja varsinkin asiakaslähäinen tuotesuunnittelu. Valmistan mielelläni erilaisia tuotteita lahjaksi ja pyrin valmistamaan niistä aina saajansa näköisiä, heille mieluisia ja vastaamaan heidän tarpeitaan. Lisäksi mielessäni on käynyt, että voisin joskus tulevaisuudessa valmistaa toiminimen alla asiakkaille uniikkeja tuotteita ja saada näin toteuttaa itseäni käsityön alalla. Tässä opinnäytetyössä sain toteuttaa ja yhdistää molempia kiinnostuksen kohteitani.

Esitutkimuksen opinnäytetyölleni tein pääaineprojektissani, jossa selvitin tarkemmin Päiväkeskus Olokolon asiakastarpeita kansion suhteen. Tutkimusmenetelmänä käytin haastattelua ja sen pohjalta suunnittelun edetessä tarkensin esiin tulleita kysymyksiä. Etenin käymällä kohta kohdalta yksityiskohtia lävitse asiakkaan kanssa, jotta pystyin suunnittelemaan lopullisen idean esiteltäväksi.

2.1 Opinnäytetyön tavoitteet ja rajaus

Tässä opinnäytetyössä suunnittelin ja valmistin asiakkaan vaatimuksia vastaavan kansion heidän perehdytysmateriaalilleen, joka on suunnattu uusille työntekijöille tiedoksi ja vanhoille työntekijöille tueksi. Keskityn asiakaslähtöiseen tuotteensuunnitteluun ja pyrin tekemään halutusta tuotteesta asiakkaan vaatimusten mukaisen. Tavoitteisiin yltääkseni lähden tutustumaan lähdemateriaaliin tuotteensuunnittelusta ja kirjansidonnan tekniikoista.

Opinnäytetyössäni avaan myös käsitteitä perehdyttäminen ja voimaantuminen. Perehdyttämisen käsite liittyy työhöni siltä osin, että kansio tulee sisältämään Päiväkeskus Olokolon perehdyttämismateriaalin. Voimaantumisen käsite puolestaan kytkeytyy ideaani kansion ulkoasuun tuotavista voimaannuttavista elementeistä. Niitä olisivat asiakkaiden ja heidän valmistamiensa käsitöiden kuvat sekä tuottamia tekstejä. Taustalla oli ajatus siitä, että työntekijät Päiväkeskus Olokolossa tuntisivat iloa ja siten voimaantuisivat nähdessään oman työnsä vaikutuksia.

Pääaineprojektissa sain selville myös millaisia vaatimuksia Päiväkeskus Olokolon työntekijät asettavat itse kansion käytettävyydelle. Pystyäkseen vastaamaan näihin vaatimuksiin, kävin läpi omia materiaaleista saamiani kokemuksia kirjansidontaharrastukseni parissa. Vertaan niitä lähdemateriaalista löytämiini vastauksiin.

Tuotteensuunnittelu, valmistusprosessi ja niiden dokumentointi ovat tärkeässä osassa tässä opinnäytetyössä. Pyrin kuvaamaan kummatkin vaiheet tarkasti niin tekstissä kuin ilmaisemaan ne kuvin.

2.2 Työelämäyhteys

Tässä opinnäytetyössä työelämäyhteytenä on Hämeenlinnan Sisälähetys Ry:n päiväkeskus Olokolo. Hämeenlinnan Sisälähetys Ry (myöhemmin Sisälähetys) perustettiin pyhäkouluväen idean tuloksena vuonna 1907. Silloin pyhäkouluväen mielestä oli hyvä perustaa yhdistys, jonka tehtäväksi muodostuisi varojen ja toimitilojen hankkiminen kaikenlaiseen armeliaisuustoimintaan Hämeenlinnassa. (Vilkuna 2007, 9-10.)

Sisälähetys oli kirkollinen, seurakunnan kirkkoherran perustama yhdistys, jossa ennen kaikkea seurakuntalaiset tekivät työtä. Seurakunnan omat työntekijät ja luottamusmiehet eivät kyenneet järjestämään tämän tyyppistä toimintaa eikä seurakunnalla olisi siihen ollut varojakaan. Yhdistyksen johtokuntaan kuului kirkkoherra ja kahdeksan jäsentä, jotka valittiin vapaaehtoisista seurakuntalaisista vuosikokouksissa. (Vilkuna 2007, 12.)

Vuosien saatossa Sisälähetyksen toiminta kasvoi ja monipuolistui vaihdellen lastenhoidosta erilaisiin toimintaryhmiin. Nykypäivänä Yhdistys on keskittynyt vanhustenhoitoon (Hämeenlinnan sisälähetys ry 2009a). Li-

säksi yhdistyksen johtokunta kulkee nimellä hallitus ja sen yhtenä jäsenenä ei tarvitse välttämättä olla kirkkoherra, vaan joku Hämeenlinna-Vanajan seurakunnan työntekijöistä. (Vilkuna 2007, 137.)

Sisälähetysten toimintaan kuuluu ylläpitää asumis- ja palvelutalotoimintaa sekä hoitokotia. Yhdistys tuottaa ruokailu-, asumis-, koti-, tuki-, kuntoutus-, sairaanhoito- ja virkistyspalveluita. Palvelut tuotetaan Hämeenlinnan kaupungille. Toiminta on voittoa tavoittelematonta ja kustannukset kateetaan palveluista saaduilla tuotoilla. (Hämeenlinnan sisälähetys ry 2009b.)

2.2.1 Päivätoiminta Olokolo

Päiväkeskus Olokolo (myöhemmin Olokolo) tuottaa Hämeenlinnan alueella kuntouttavaa päivätoimintaa eläkeläisille. Olokolon toiminnan tavoitteena on eläkeläisten kotona asumisen tukeminen sekä omaishoitajien uupumisen ennaltaehkäisy. (Hämeenlinnan Sisälähetys Ry 2009c.)

Olokolo syntyi Raha-automaattiyhdistyksen rahoittaman projektin tuloksena. Projekti aloitettiin vuonna 1994 ja silloin kohtaamispaikaksi löytyi Päiväkeskuksen Palvelukodin kerhohuone, joka myöhemmin ristittiin Olokoloksi. Aluksi toiminta perustui vapaaehtoiseihin ja paikassa työskenteli vain yksi palkattu projektityöntekijä. Kolmen vuoden aikana toiminta laajeni käsittämään kotipalvelua ja maksullista päivätoimintaa parina päivänä viikossa. Lisäksi projektiin palkattiin kaksi uutta työntekijää. (Vilkuna 2007, 167-169.)

Nykyisessä muodossaan Olokolossa työskentelee toiminnanohjaajana sairaanhoitaja sekä kaksi päiväkeskusohjaajaa, joista toinen on sosionomi AMK ja toinen ohjaustoiminnan artonomi AMK. Toiminta koostuu sekä maksullisista päiväryhmistä ja kaikille avoimesta maksuttomasta toiminnasta. Maksullisten päiväryhmien ohjelmaan kuuluu ohjattua yhdessä oloa, fysioterapeutin ohjaamaa kuntosalijumppaa sekä saunomista. Päivät sisältävät aamupalan, lounaan ja päiväkahvin sekä edestakaisen kuljetuksen. Päiväryhmissä ohjatun toiminnan menetelminä käytetään esimerkiksi musiikkia, muistia tukevia harjoituksia, kuva- ja sanataidetta ja draamaharjoituksia. Avoimen maksuttoman toiminnan sisällöt vaihtelevat päivittäin, ohjelmaan kuuluvat kuitenkin tuolijumppa-, käsityö- ja keskusteluryhmiä sekä teema- ja hartaustilaisuuksia. (Hämeenlinnan Sisälähetys Ry 2009c.)

3 TYÖN KESKEISET KÄSITTEET

Tässä opinnäytetyössä käsitellään seuraavia peruskäsitteitä: tuotesuunnittelu, tarkemmin asiakaslähtöinen tuotesuunnittelu ja perehdyttäminen sekä voimaantuminen. Suurin paino on asiakaslähtöisellä tuotesuunnittelulla. Aavaan myös käsitteitä perehdyttäminen ja voimaantuminen, sillä valmistuvan tuotteen on innostettava perehdyttämisen pariin ja se mahdollistuisi kansiossa käytettyjen ja tunteita herättävien kuvien ja tekstien kautta. Kuvat ovat asiakkaista ja heidän töistään otettuja. Asiakkaat ovat myös laati-

neet tekstit, jotka ovat lähinnä runoja ja Kalevala tyyppisiä runonmittoja. Voimaantumisen on suunnattu lähinnä vanhemmille työntekijöille. Saa-
dessaan nähdä oman ohjaustyönsä vaikutuksesta syntyneet teokset, voivat
ne herättää heissä onnistumisen tunteita, jotka puolestaan ylläpitävät työ-
motivaatiota ja kokemuksia työn mielekkyydestä. Uudet työntekijät taas
saisivat kuvan siitä, millaista toimintaa Olokolossa on ja millainen tun-
nelma siellä vallitsee.

3.1 Käsiyöllinen tuotesuunnittelu

Yksinkertaisuudessaan tuotesuunnittelu voidaan kuvata seuraavanlaisella
prosessilla. Suunnittelija tuottaa aluksi useita erilaisia ideoita tuotteiksi.
Näistä valitaan totuttamiskelpoiset vaihtoehdot, joista suunnitellaan malli,
mikä voi olla vaikka piirros tulevasta tuotteesta. Sen jälkeen valitaan käy-
tettävät materiaalit, värit ja lopuksi mietitään työn kulku yksityiskohtaises-
ti etukäteen. Anttilan (1993, 66-67, 71) mukaan käytännön käsiyöllinen
tuotesuunnittelu ei käytännössä ole niin yksiulotteinen ja vielä vähemmän
yksinkertainen, vaiheesta toiseen etenevä prosessi. Käsiteollisen tuotteen
kohdalla suunnitelma yleensä kulkee vain ”punaisena lankana” koko pros-
essin lävitse. Tällainen tuotesuunnitteluprosessi saattaa kestää useita vuo-
sia tai olla hetkellinen tapahtuma

Häti-Korkeilan ja Kähösen (1985, 24) mukaan suunnitteluprosessin loppu-
tuloksena valmistuva tuote ei tuskin koskaan ole täydellinen. Jokaisessa
suunnitteluprosessissa ilmenee vaikeuksia, joihin ei ole löydettävissä pa-
rasta mahdollista ratkaisua. Suunnittelutyön tavoitteena onkin saada ai-
kaan mahdollisimman hyvä tuote, joka ylittää jokaisen sille asetetun vaa-
timuksen alarajan.

Tuotesuunnittelussa tekijän hyvä pohtia monia kysymyksiä, jotta hän saisi
hahmoteltua hyvän suunnitteluprosessin. Tällaisia kysymyksiä voitaisiin
esittää tuotteen tarpeen, käyttökohteen ja teknisen toteutuksen osalta. Vas-
tauksia haettaisiin esimerkiksi kysymyksiin: kuka käyttää tuotetta tai mi-
hin tuotetta käytetään. Käytön osalta voidaan miettiä mikä on tuotteen
käyttötarkoitus. Valmistusmenetelmä ja tekniikka mietittäessä voidaan
kysyä, millä tekniikalla ja millaisia materiaaleista tuote valmistetaan.
Valmistustekniikan valinta tuo esille kysymykset käytettävistä työvälineis-
tä. Tärkeäksi kysymykseksi nousee myös aika, jolloin on mietittävä kuin-
ka paljon aikaa on käytettävissä tuotteen suunnittelusta valmistamiseen.

Tuotteen ulkoasun suunnittelussa suunnittelijan on hyvä pohtia visuaalisen
ilmeen kannalta tärkeitä kysymyksiä, jotka liittyvät tuotteen esteettisiin ja
assosiaatiotekijöihin, unohtamatta kuitenkin telesis- eli aikakauteen liit-
tyviä tai semioottisia tekijöitä. Esteettisiä ominaisuuksia pohdittaessa mie-
titään tuotteelle esimerkiksi sen käyttötarkoitusta palveleva muoto, raken-
teellisine ratkaisuineen ja kaunis väritys. Assosiaatiotekijöiden kohdalla
mietitään millaisen elämyksen, mielikuvan tai kenties muiston tuote saa
aikaan. Tuote suunnitellaan usein aikakauteen sopivaksi, jolloin tyylinmu-
kaisuus ja kulttuuritekijät tekijät ohjaavat suunnittelijaa. Toisaalta suunnit-
telija voi ottaa vaikutteita toisesta aikakaudesta. Joskus suunnittelija halu-

aa tuotteen ilmaisevan hänelle itselleen tärkeitä asioita, semioottisia tekijöitä, silloin suunnittelijan tulee miettiä, millaisia merkityksiä hän haluaa ladata tuotteeseen. (Anttila 1993, 176.)

Anttila (1993, 72) toteaa, että tuotteen suunnittelussa itse asiassa on kyse jonkinlaisen eteen tulevan ongelman ratkaisusta. Ongelma analysoidaan ja se pyritään ratkaisemaan mahdollisimman hyvin. Alkuun arvioidaan ennestään olevien tietojen ja hankittavana olevan taitotiedon soveltavuus kyseisen ongelman ratkaisuun. Sitten yhdistellään yksityiskohtia ja lopuksi hahmotellaan ratkaisu.

Anttila (1993, 77) on hahmotellut ongelmanratkaisulle viisi vaihetta, jotka ovat valmistautuminen, hautominen, kuvittelu, oivallus ja todentaminen. Valmistautumisvaiheessa suunnittelija etsii tietoa olemassa olevista lähteistä ja vertaa niitä muistissaan olevaan tietoon. Seuraavaksi hän antaa ajatuksen liikkua vapaasti, ongelman jäädessä hetkeksi syrjään, hautomaan. Vapaasta ajatuksen juoksusta siirrytään kuvittelu eli inspiraatio vaiheeseen, jolloin suunnittelija löytää mahdollisia ratkaisumalleja, jotka välttämättä eivät ole koko ratkaisu, vaan suuntaa antavia viitteitä. Oivallusvaiheessa idea valkenee äkillisesti ja suunnittelija löytää ratkaisun ongelmaan. Lopullisessa vaiheessa ongelman ratkaisuvaihtoehdot testataan ja käyttökelpoisin ratkaisu valitaan tuotteen suunnittelun pohjaksi. Tuote syntyy tämän prosessin lopputuloksena.

Ruthin (1985) mukaan luovuuden käsitteeseen kuuluu vähintään neljä toisistaan erotettavaa päämuuttujaa. Nämä ovat tekijän persoonallisuus, prosessi, jolla hanke toteutetaan, tuote, joka valmistetaan ja lopuksi motivaatio. (Anttila 1993, 67.) Lisäksi tuotteensuunnitteluun sisältyvät erilaiset alueet, joista Anttila käsittelee Vähälän (1992) esille tuomia tuotesuunnitteluun vaikuttavia tekijöitä. Näistä nostaisin tässä esille ajattelun ja aistien alueen. Ajattelun alueella todetaan tosiasiat ja esitetään omat mielipiteet. Silloin myös tehdään erilaisia valmisteluja ja ratkaistaan kuinka asiat tehdään. Ajattelun alueella myös ennakoidaan tulevaa ja mietitään työjärjestystä. Aistien alueella muodostuvat visuaaliset mielikuvat, tehdään vertailuja, pohditaan vaihtoehtoja ja parannetaan ratkaisuja. (Anttila 1993, 69 mukaan.)

Käsityöllisen tuotteen suunnittelijan on itse hallittava sekä prosessin ideointi- ja tuotantovaihe että valmistuvan tuotteen arviointi. Lisäksi hänen on hallittava materiaaliset ja henkiset resurssit. Hänen on hankittava kaikki tarvittava tieto- ja taitopääoma sekä hallittava tehtävän organisointi ja toteutuksen periaatteet. (Anttila 1993, 108.)

3.1.1 Asiakaslähtöinen tuotesuunnittelu

Simo Säde (2000, 19) määrittelee artikkelissaan käyttäjäkeskeisen suunnittelun siten, että käyttäjä otetaan mukaan prosessiin antamaan tietoa ja arvioimaan ideoita. Oleellista tässä suunnittelussa on myös ideoiden jatkuva visualisointi, mallinnus ja prototyypit, joista sitten keskustellaan. Huotarin, Laitakari-Svärdin, Laakkosen ja Koskisen (2003, 9, 15–17) mukaan

asiakaslähtöisessä tuotesuunnittelussa on otettava huomioon se mitä kohderyhmä haluaa, eikä vaan tarvitse. Suunnittelija saattaa olettaa muuta kuin mitä todelliset toiveet ovat. Hänen onkin tutustuttava ja koettaa eläytyä kohderyhmään keskustelua käyttäen sen ja muiden suunnittelijoiden kanssa. Mukauduttuaan käyttäjien maailmaan, suunnittelija osaa luoda tuotteesta sellaisen, mikä vastaa kohderyhmän vaatimuksia. Suunnittelijalle onkin tärkeää tuntea kohderyhmän arvot, tarpeet ja toimintamallit. Suunnittelijan kokemuksen ollessa käytännössä sama kuin kohderyhmän, suunnittelee hän tuotteen helposti itselleen. Tästä syystä tuote saattaa olla käsittämätön tavalliselle ihmiselle. Käyttäjä ei osaa ajatella tuotetta ammattilaisen tavoin, koska ei tunne suunnittelijan ajatustapaa. Siksi tuote tulisi olla kirjoittajien mielestä käyttäjälle helppokäyttöinen ja ymmärrettävä, tuotteen käyttö oman kokemuspohjalta tuotettu

Standardista ISO 13407 saa apua suunnitteluprosessin eri vaiheissa. Standardin mukaan huomioon on otettava neljä keskeistä asiaa, joita ovat: tuotteen käyttötilanne ja ympäristön määrittely, käyttäjä vaatimusten määrittely, suunnitteluratkaisujen tuottaminen sekä niiden arviointi. Asiakaslähtöisessä suunnittelussa on otettava käyttäjät mukaan heti prosessin aluksi, sillä heidän osallistuminensa suunnitteluun tarjoaa arvokasta tietoa. Tietoa voidaan saada esimerkiksi käyttökoneistista, tehtävistä sekä siitä miten he tulevaisuudessa saattavat käyttää tuotetta. Oleellisinta onkin, että käyttäjät ovat mukana koko suunnitteluprosessin ajan, jotta vaatimukset saadaan määriteltyä ja suunnitteluratkaisuista saadaan palautetta suunnittelun myötä. Suunnitelmat havainnollistetaan käyttäjille esimerkiksi skenaarioiden sekä paperi- ja 3D prototyyppien avulla. (Huotari, Laitakari-Svärd, Laakko, & Koskinen 2003, 18–19.)

Tietoa kohderyhmästä saadaan valmiista lähteistä, haastattelun ja havainnoinnin avulla sekä tekemällä itsedokumentointia. Näiden avulla suunnittelija pakottaa itsensä miettimään tuotetta käyttäjän näkökulmasta, jolloin suunnittelija peilaa oletuksiansa käyttäjien kokemuksiin ja toimintaan. Valmiista lähteistä kerättävä tieto on usein peräisin useista eri lähteistä, joita voivat olla tieteelliset julkaisut, tietokirjat, tilastot, kuvat ja artikkelit. Tietoa löytyy myös yritysten, seurojen ja muiden yhteisöjen kautta. Uusimpina tiedonlähteinä ovat internetin hakukoneet sekä linkkilistat. Haastattelulla saadaan hyvin monenlaista tietoa yhtä aikaa ja se voidaan toteuttaa lyhyelläkin varoitusajalla. Itse käytin tätä menetelmää ja kerronkin siitä tarkemmin luvussa 4.2.2. Havainnoinnin tarkoituksena on saada kohderyhmästä tietoa, jota he itse eivät välttämättä osaa ilmaista. Havainnointi voidaan toteuttaa aktiivisesti osallistumalla toimintaan, passiivisesti seuraten taustalla tai varjostamalla, jolloin havainnoitsija ei varsinaisesti osallistu toimintaan kuten aktiivisessa toteutuksessa. Itsedokumentoinnin välineinä voidaan pitää päiväkirjaa sekä valokuvausmenetelmää. Näillä keinoilla pyritään kartoittamaan tietoa kohderyhmästä heidän itsensä kirjoittamana tai valokuvaamana. Kun ollaan keräämässä tietoa kohderyhmältä, niin aina on valmistauduttavan selostamaan mahdollisimman tarkkaan mitä selvitetään ja miksi se tehdään. Samalla on kerrottava myös kenelle tutkimus tehdään ja että osallistujan antamia tietoja käsitellään luottamuksel-

lisesti. (Huotari, Laitakari-Svärd, Laakko, & Koskinen 2003, 20, 23, 25, 28, 46, 50.)

Käyttäjä-, markkina- ja asiakaslähtöisyys ovat suuremman teollisen yrityksen toimintaperiaatteita, joissa yrityksen toimintaa ohjaa tai suuntaa sen ulkopuolelta tuleva tieto. Käyttäjälähtöinen yritys keskittyykin nimenomaan tuotteen tai palvelun käyttäjään. Yritys pyrkii vastaamaan käyttäjän tarpeisiinsa ja syntyneisiin mielikuviin tuotteen hyödyistä. Tällöin yritys ei pyri itse tietämään ja osaamaan kaikkea, vaan hyödyntää ulkopuolelta tulevia runsaita osaamis- ja tietoresursseja. (Mooij, Kortesmäki, Lammi, Lautamäki, Pekkala, & Sinkkonen 2005, 15, 17.)

Miia Lammen (2005) mukaan suunnitteluprosessin käynnistyessä muotoilija hakee ideoita ja ratkaisuja ongelmiin muun muassa väreistä, tuotteen käyttötilanteesta ja käyttäjien kokemuksista. Muotoilun avulla erilaistetaan tuotteita, että ne erottuvat muista markkinoilla olevista tuotteista tai soveltuvat hyvin kohdemaan kulttuuriin. Esimerkiksi värit ovat vahvasti kulttuurisidonnaisia. Suomalaisille sini-valkoinen on erityisen merkityksellinen. Tällöin muotoilun avulla tuotteista saadaan yritykselle omaleimaisia eli yrityksen näköisiä. (Mooij ym. 2005, 30, 33.)

3.2 Perehdyttäminen

Aikaisemmin työpaikoilla opetettiin uusille työntekijöille pelkästään työtavat mahdollisimman tarkkaan, toteavat Kupias & Peltola (2009, 13–14). Tavoitteena heidän mukaansa oli taata sekä yrittäjien edut, että kuluttajien mahdollisuus saada laadukas tuote. Nykypäivänä perehdyttämisen käsitteestä on tullut laajempi, monimuotoisempi ja hyvin tärkeä tekijä uuden työntekijän tutustuttamisessa työtehtäviin. Työntekijän on nykypäivänä ymmärrettävä myös miten työpaikan organisaatio toimii ja miksi se on olemassa. Siksi on hyvä tiedostaa, että yhdistys tai joku muu työnantajataho on osa ympäröivää maailmaa, ja että ympäristön vaatimukset on otettava huomioon kyseisen organisaation toiminnassa

Lepistön (1996, 22) tekemien kyselyjen perusteella tärkeimmiksi työelämässä koetaan työhön perehdyttäminen ja työn opettaminen. Tämä johtuu siitä, että työnosaaminen ja työssä onnistuminen ovat ihmisille hyvin tärkeitä asioita.

Juuri (2002) määrittelee perehdyttämisen työn vastaanotoksi ja sen alkuohjaukseksi. Työnopastuksen hän määrittelee toiminnaksi, jossa opastetaan työtehtävien omaksumiseen ja hallintaan. Nykyään perehdyttämisestä on muodostunut yleistermi, joka sisältää myös työnopastuksen. (Kupias & Peltola 2009, 17–18.) Perehdyttämisellä tarkoitetaan yleensä toimenpiteitä, joiden avulla perehdytettävä oppii tuntemaan työpaikkansa ja sen toiminta-ajatuksen, sekä liike- tai palveluidean. Perehdytettävä tutustuu työpaikkansa ihmisiin, työtovereihinsa ja asiakkaisiin. Hän tutustuu myös työyksikköön ja tiloihin (Lepistö 1996, 23). Lopuksi hän oppii omaan työhönsä liittyvät odotukset ja omat työtehtävänsä. (Kangas & Hämäläinen 2004. Kupias & Peltola 2009, 18 mukaan.) Työnopastus taas on perehdyt-

tämisen vaihe, jossa esimerkiksi palvelualoilla opastetaan asiakkaan palveleminen sekä palvelu- ja tuotetuntemus. Työnopastus itsessään on myös tuottavuuden, kannattavuuden ja työturvallisuuden avainkysymyksiä (Lepistö 1996, 22).

Perehdytys on hyvä tehdä, kun työntekijä on uusi tai vain vaihtanut sisäisesti uusiin tehtäviin (Lepistö 1996, 23). Kupias ja Peltola (2009, 18) painottavat perehdytyksen tarvetta myös silloin, kun tehtävät muuttuvat osaksi tai kokonaan. Perehdytys olisikin hyvä tehdä myös silloin kun työntekijä on pois pidempään: vuoden aikana työpaikan asiat unohtuvat ja olosuhteet saattavat muuttua. Perehdytys tulee kyseeseen myös silloin kun laatuvaatimukset eivät toteudu tai työpaikalla tapahtuu tapaturmatilanne. Viimeksi mainitun kohdalla saattaa olla, että työturvallisuusohjeita ei joko noudateta tai alkuperäisessä työnopastuksen suoritustavassa on virhe. (Lepistö 1996, 23.)

Tietojen ja taitojen perehdytyksen ohella tavoitteena on työntekijöiden motivointi ja me-hengen luominen (Lepistö 1996, 23). Perehdytyksen tarkoituksena on että, työntekijä pääsee mahdollisimman hyvin alkuun uudessa työssään, työyhteisössään ja organisaatiossaan sekä pystyy mahdollisimman nopeasti selviytymään työssään tarvittavan itsenäisesti (Kupias & Peltola 2009, 19). Joitakin perehdyttämisen tavoitteita ei aina oteta huomioon ja siitä yritetään suoriutua mahdollisimman nopeasti. Huomiotta saattavat jäädä opastuksen tuloksien, hyötyjen tai kustannuksien arviointi tai seuranta. Työnopastuksen näkyvin hyöty on työn parempi osaaminen, jolloin työorganisaation tuottavuus ja kannattavuus paranevat (Lepistö 1996, 24–25.)

Perehdyttämistä sanelevat lainsäädäntö, perinne sekä yhteisvastuu ja järjestyksen periaatteet. Perehdyttämistä säätelevät seuraavat lait, työsopimuslaki, työturvallisuuslaki ja laki yhteistoiminnasta yrityksissä. Lainsäädännön noudattaminen on kaikille yrityksille vähimmäisvaatimus. Niitä täydentävät monella alalla työehtosopimukset (Kupias & Peltola 2009, 17, 20- 21).

Opastajina toimivat pienissä organisaatioissa esimiehet ja vanhemmat työntekijät, jotka opastavat oman työnsä ohella. Keskisuurissa organisaatioissa löytyy koulutetut työnopastajat. Tavanomaisin työskentelyasetelma on työpari, jossa keskitytään yhden henkilön opastukseen kerrallaan. Joskus perehdyttäminen voidaan tehdä ryhmälle, jos heidän työnkuvansa on samantapainen kuten esim. tehdastyössä. Työnopastuksessa on otettava huomioon monia eri tekijöitä, joten siihen on valmistauduttava huolella. Tilanteet ovat vaihtelevia, joten työnopastajan luonteenpiirteisiin olisikin hyvä kuulua muun muassa. rauhallisuus ja pitkäjänteisyys. Itsestäänselvyytenä hänen pitää tuntea opastettava työ. Opastus itsessään perustuu näyttämiseen, selostamiseen ja neuvomiseen. Työnopastus on intensiivistä, voimakasta ja päämäärään pyrkivää vuorovaikutusta. Tavoitteena olisikin että, vaikutukset olisivat inhimillisiä ja perehdytettävälle jääsi myönteinen kokemus oppimisesta, onnistumisesta (Lepistö 1996, 22, 28–29, 31, 33).

3.3 Voimaantuminen

Voimaantuminen (= empowerment) nousi suosituksi 80- luvun puolivälissä. Se on tänä päivänä kasvamassa keskeiseksi ja tavoiteltavaksi asiaksi työorganisaatioissa. Sitä voidaan pitää vastavoimana työssä uupumiselle ja jaksamisen ongelmille. Ihminen on organisaation tärkein voimavara ja meillä on ottava ja antava suhde organisaatioympäristöihin. Voimautuminen on yhteydessä työyhteisön suomiin mahdollisuuksiin, henkilökohtaiseen ja organisaatioiden hyvinvointiin sekä minän vahvistumiseen (Räsänen 2002, 8, 19). Ihmisen koko elämä pyörii hänen minänsä ympärillä. Siitä emme pääse irrottautumaan missään tilanteessa, vaan se kulkee aina mukamme. Minäkäsityksen voidaan katsoa olevan merkityksellinen voimaantumisprosessissa. Ihmisen käsitys itsestään on yhteydessä siihen, millaisia odotuksia hänellä on tulevaisuuden suhteen ja miten hän arvioi omat voimavaransa verrattuna näihin odotuksiin. (Siitonen 1999, 130-131)

Ihminen ei aktivoidu tyhjistä, vaan mielekkäistä kokemuksista, yhteiskunnasta, toimintakykyisyyden takaavasta ympäristöstä, kodista, työorganisaatiosta, terveydestä jne. Ihmisellä täytyy olla voimaa selvitäkseen häneen kohdistuvista paineista, odotuksista ja työpanostuksesta. Suurimaksi esteeksi ihmisen itseohjaavuudelle muodostavat epäsuotuisat kokemukset ja ne keskittyvät ihmisen tajuntaan. Nämä kokemukset näkyvät välinpitämättömyytenä, niin itseä kuin toisia kohtaan. Ihmisen tuntema huono olo näkyy taitamattomuutena, uupumisena ja elämäntaidon puutteena. Työelämässä tämä kuvastuu osaamattomuutena. (Räsänen 2002, 9.) Räsänen (2002, 9) mielestä on onni, että ihmisen tietoisuus on rakentunut niin, että hän välttää negatiivisten asioiden kohtaamista, kuten huonoa seuraa ja konfliktitilanteita.

Räsänen (2002, 10) katsoo, että ihminen on huono kestäämään tiedon puutetta. Tieto on osaamisen väline, ihminen hyödyntää tietoa toimintojensa ohjaamiseen. Tiedon avulla tehdään suunnitelmia, vertaillaan vaihtoehtoja, päätetään asioista, ymmärretään erilaisia tilanteita jne. Hän on myös sitä mieltä, että työorganisaatioissa on alettu käyttää rehellistä sosiaalista vaikutusvaltaa vähemmän ja epäsuoraa enemmän. Hänen mukaan työntekijöille annetaan puolitotuksia ja heidät alistetaan yhä enemmän psykologisten tietojen ja taitojen ja taloudellisten pakotteiden valtaan. Periaatteessa silloin ihmisiltä odotetaan tekevän parhaansa missä olosuhteissa ja määrättyissä tehtävissä tahansa.

Voimautuminen tapahtuu tietämättömyyden, tarkoituksettomuuden, taitamattomuuden ja voimattomuuden voittamisen kautta. Siihen liittyy pyrkimys syvempään ammatilliseen itseymmärrykseen, henkiseen vahvistumiseen ja toimintakyvyn lisääntymiseen. Elämän suunnitelmat toteutuvat sitä paremmin, mitä enemmän niiden takana on ihmisen osaamiseen perustuvaa voimaa. Perustarpeet meillä kaikilla ovat samat, vain niiden tyydytyksen tavoittelut erilaiset (Räsänen 2002, 8, 9, 66.) Onnistuminen tuo itseluottamusta, mikä tukee itsearvostusta. Itseään arvostavan ihmisen itsetunto paranee tai pysyy terveenä. Näissä prosesseissa ihmisen sisäinen voimantunne vahvistuu eli ihminen voimaantuu. (Siitonen 1999, 136–137.)

Heikkilä-Laakson ja Heikkilän (1997) mukaan voimaantuminen on ihmisestä itsestään lähtevä persoonallinen ja sosiaalinen prosessi (Siitonen 1999, 86). Toisaalta vain voimaantunut ihminen voi hallita omaa sisäistä ja ulkoista elämäänsä (Räsänen 2002, 8). Sisäinen voimantunne on omia voimavaroja ja vastuullista, vapauttavaa tunnetta. Sen saavuttaneista ihmisistä heijastuu myönteisyys ja positiivisuus. Heillä on halu yrittää parhaansa ja ottaa vastuu myös yhteisön toisten jäsenten hyvinvoinnista käyttämällä rohkeasti ja luottavaisesti toimintavapauttansa. (Siitonen 1999, 61.)

Voimaantumisen kannalta on tärkeää, että ihminen uskoo voivansa vaikuttaa asioiden kulkuun omassa ympäristössään. Räsänen (2002, 20) mukaan ajatteluun perustuvassa voimaantumisen mallissa on neljä lähtökohtaa henkilökohtaisen voimaantumisen arvioinnin perustaksi. Lähtökohdat ovat: vaikuttavuuden tunne, kyvykkyys, merkityksellisyys sekä valinnan mahdollisuus. Näitä kohtia voidaan lähteä miettimään kysymysten pohjalta, joita voivat esimerkiksi olla: miten vaikutan, onko minulla pätevyyttä, onko toimintani merkityksellistä ja voinko tehdä todellisia valintoja vapaasti? Näitä arviointitapoja ihminen käyttää muodostaessaan käsitystään ympäröivästä maailmasta ja omasta minästä. Arvioinnit voivat antaa sisäistä energiaa.

3.4 Pahvityöt

Tässä kappaleessa avaan käsittä pahvityö kirjansidonnan käsitteiden kautta, sillä kansion valmistustekniikka on sovellettavissa kirjansidonnan tekniikoista. Kovakantisten kirjojen materiaalina käytetään yleisesti konepahvia, joka tunnustetaan toiselta nimeltään harmaapahviksi. Juuri tätä materiaalia käytän kansion pohjana. Samalla kirjoitan paperin historiasta, sillä mielestäni paperin ja kirjansidonnan historia nivoutuvat keskenään tiiviisti yhteen. Samalla perehdyin paperiin ja sen ominaisuuksiin, sillä välilehdet ovat pahvia, mikä leikataan sopivankokoisiksi arkeiksi. Tällöin kuitusuunnalla on väliä.

3.4.1 Paperin ja kirjansidonnan historia

Länsimaissa

Moilanen (2002, 12) kertoo, että aikojen alusta asti ihminen on halunnut ilmaista itseään jollakin tavoin. Alussa olivat luolamaalaukset, joiden kuvat muuntuivat aikojen saatossa kuvamerkeiksi. Nämä taas ajan kuluessa pelkistyivät kirjansymboleiksi. Kirjoitustaidon myötä ihminen halusi tallentaa muistojaan, tarinoita ja tapahtumia. Tähän tarpeeseen syntyi kirja. Aluksi ne olivat yksinkertaisia savi- ja kivitauluja, joita kuitenkin säilöttiin samoin kuin nykyajan kirjoja, hyllyssä riveissä ja numeroituina. Savenväljalat valmistivat näitä tauluja, joten heidän toimenkuvansa muuttui papyruksen käyttöönoton myötä. Savi- ja kivilaattojen sijaan he alkoivat valmistaa ruukkuja suojaamaan papyrusrullia. Moilanen kirjoittaa myös, että papyrusta on hyödynnetty Egyptissä kirjoituslajustana ainakin 5000 vuotta

sitten. Tarkempi tieto papyruksen käytöstä on kuitenkin aikaväliltä 1400–1100 ennen ajanlaskun alkua aina 400 -luvulle asti, jolloin antiikin maailmassa papyrusrullat hallitsivat kirjat tuotantoa Kreikassa ja Roomassa.

Samoihin aikoihin Meksikon alueella asuvat Maya-intiaanit valmistivat kirjojaan silotetuista kauriin nahoista, jota he hakkasivat puunkuoren kanssa valmistukseen paperia. Mayat valmistivat kirjansa taittelemalla värikkäiksi maalatut paperisuikaleet haitareiksi. Nämä haitarit he kiinnittivät koristeellisten puukansien väliin. Maya – kulttuuri hävisi kuitenkin 1500-luvulla, kun espanjalaiset valloittajat tuhosivat kullanhimossaan Keski-Amerikan vanhoja intiaaniyhteisöjä. Samalla poltettiin kaikki maya-intiaanien valmistavat kirjat pakanallisina. (Moilanen 2002, 13.)

Alkeellisimpana kirjansidonnan muotona voidaan pitää Moilasen (2002, 13) mielestä Euroopassa roomalaisia diptyykejä 100–300 –luvulta. Nämä kirjat on valmistettu sitomalla 2 tai useampia puulevyjä nahkanauhoilla tai narulla yhteen. Sitten puulevyt peitettiin vahalla, johon metallikynällä, styluksella, raapustettiin tekstiä. Näitä puutauluja käytettiin papyruksen sijaan opiskelussa ja kirjeenvaihdossa, sillä niihin ei säilyttä tekstiä. Puulevyjä päällystettiin käytön jälkeen uudella vahakerroksella. Nämä diptyykit olivat suosittuja, sillä ne voitiin käyttää uudelleen ja ne olivat edullisia sekä käytännöllisiä. Rikkaammat ihmiset saattoivat koristella kannet kullalla, norsunluulla, emalilla tai jalokivillä.

Pergamentti toi papyrukselle ja diptyykeille vaihtoehdon vähitellen vuosisatojen saatossa ja papyruskasvin tullessa harvinaiseksi. Pergamentti valmistettiin nahasta kaapimalla ja kiillottamalla se ohuiksi arkeiksi. Nahat, joita käytettiin pergamentin raaka-aineena, olivat vuohen, lampaan ja vasikan nahkaa. Pergamentti oli kallista, mutta sen suosio perustui kestävyydelle ja siihen, että sille oli helppo kirjoittaa. Sen ominaisuuksiin kuului myös uudelleen käytettävyyttä. Teksti voitiin hioa siitä pois ja näin kirjoittaa uudelleen. Pergamentteja säilytettiin aluksi niin kuin papyrusrullia, mutta pian niitä alettiin taitella haitareiksi. Lopulta niistä leikeltiin arkkeja, jotka sidottiin kirjoiksi. Kansina käytettiin puukansia, suojaamassa nahka-arkkeja. (Moilanen 2002, 13–14.)

Paperi keksittiin kiinassa, josta se kulkeutui vähitellen koko maailmaan syrjäyttäen lopulta pergamentin käytön kokonaan. Paperin alhaiset tuotantokustannukset ja se, että sille pystyttiin painamaan kuvia ja tekstiä, auttoivat sen yleistymisessä. Näin pystyttiin nopeuttamaan kirjojen valmistamista ja saatavuutta. Tällöin kirjansidonnan kehitys nopeutui suunnattomasti, sillä keksittiin painokone ja kansan lukutaito yleistyi. Nyt alettiin keskittyä myös kirjojen ulkoasuun. Renessanssin aikaan nahkakansiin painettiin kultaapotuksia. Kirjojen koristelu ulottui pian kirjan syrjiin, joita värjättiin, kiillotettiin ja polttokuvioitiin. Tämä tyyli lähti liikkeelle 1600 –luvulla. Paperin keksimisen myötä kansissa käytetty puu korvattiin pahvilla, mikä valmistettiin liimaamalla yhteen monia paperiarkkeja. (Moilanen 2002, 15, 48.)

1800 – luvulla kirjojen valmistaminen yleistyi räjähdysmäisesti, sillä silloin koneellinen paperinvalmistus alkoi. Sitomoissa kirjansidonta koneellistui ja samalla sidokset yksinkertaistuivat. Tässä vaiheessa nahkakansien tilalle alkoi tulla kuviollisilla papereilla päällystetyt kannet. Lisäksi pahvin tuotanto koneellistui ja näin sekin oli vaivattomasti kaikkien saatavilla. Liimaselkäiset kirjat lopulta nopeuttivat kirjojen leviämistä laajalle. Silloin tosin kirjojen arvo putosi ja käsin sidotut kirjat harvinaistuivat. (Moilanen 2002, 16, 48.)

Kiinassa ja Japanissa

Moilasan (2002, 18) mukaan Kiinan omaperäisestä kielestä ja merkkijärjestelmästä on nähtävillä todisteita vasta ajanjaksolla 1300–1027 ennen ajanlaskumme alkua, vaikka legendan mukaan se olisi ollut käytössä jo lähes 3000 vuotta sitten. Kilpikonnien kuoret ja eläinten luut toimittivat silloin kirjoitusvälineiden virkaa. Kirjoituksia on löytynyt myös kaiverrettuna pronssiin, hakattuna kiveen ja leikattuna puuhun, sekä bambusta valmistettuihin suikaleisiin. 400 – luvulla ennen ajanlaskumme alkua silkin käyttö yleistyi, koska se kevensi kirjoittajien työtä ja siihen kirjoitettuja tekstejä oli helpompi lukea. Silkistä tuli Moilasan mukaan hyvinkin suosittu kirjanvalmistusmateriaali ja sitä hyödynnettiin ahkerasti aina paperin keksimiseen asti. Silkin käyttö jatkui kuitenkin paperin käytön rinnalla pitkään. Silkille laadittuja tekstejä säilöttiin samaan tapaan rullina kuten Euroopassa papyrusta ja pergamenttia.

Paperi keksittiin Kiinassa jo luvulla 200 ennen ajanlaskumme alkua, mutta sen käyttö vakiintui vasta 220–265 vuosilukujen aikana. Paperiarkkeja säilöttiin aluksi samoin kuin silkkitekstejä, rullalle käärittynä. Pian niistä kuitenkin alettiin taitella haitarikirjoja, jonka ansiosta lukijan oli helpompi käsitellä ja lukea tekstejä. Kirjojen muoto oli pystysuora lukijaan nähden. (Moilanen 2002, 18–19.)

Paperin keksimisen jälkeen kehittyivät kopiointimenetelmät ja sidontatekniikat. Kopiointiin käytettiin puupiirrosta, jonka perusidea kehittyi kaanpainannassa käytetyistä leimasimista ja virkamiesten käyttämistä sineteistä. Puupiirrosten käyttö yleistyi 600 – luvulla Kiinassa, sieltä sen käyttö levisi Kaakkois-Aasiaan, Koreaan ja Japaniin. Aluksi puupiirroksilla tuotettiin buddhalaisissa tempeleissä ja luostareissa uskonnollisia kuvia ja ne sisälsivät tekstiä vain vähän. Tämä muuttui 800- luvulla, kun puupiirrostekniikka oli kehittynyt tarpeeksi. Silloin kuvien ohelle pystytettiin tekniikan ansiosta lisäämään pitkiäkin tekstejä. Kiinassa Ming -dynastian aikaan eli vuosina 1368–1644 luvulla, kirjan muotokieli ja sidostyyppit vakiintuivat 300 vuodeksi. Sitten maahan saapui koneellisesti valmistetun kirjantieto länsimaista ja kirjanvalmistusmenetelmät muuntuivat. (Moilanen 2002, 19–20.)

Buddhalaisten munkkien tehdessä opinto- ja lähetystyömatkoja Japaniin 500 – luvulla siirtyi samalla tieto kirjojen valmistuksesta. Japanissa tämän tiedon omaksuminen oli nopeaa ja jo 700 – luvulla alkoi maan itsenäinen materiaalien ja kirjan valmistusmenetelmien kehittäminen. Maassa uskon-

nollisten kirjoitusten ohella tuotettiin kaunotaiteita, joita ahkera aatelisto valmisti. Kaunotaiteet loivat Japaniin oman tavumerkkijärjestelmän kiinalaisten kirjoitusmerkkien rinnalle. Samasta syystä kehiteltiin uusia sidoksia, kiinalaisten sidosmallinen toimiessa perustana. (Moilanen 2002, 20–21.)

1600 – luvun lopulla markkinoille tuli tavalliselle kansalle suunnattuja kuvakirjoja, joiden valmistus pohjautui puupiirrosten monivärimenetelmään. Tämän menetelmän tekninen osaaminen ja esteettisyys kehittivät Japanissa tasolle, jolle ei muussa maailmassa löytynyt vertaista. Vuosina 1868–1912 alkoi Japanin teollistuminen kun maa avattiin muulle maailmalle. Ulkomaalaisten tuoma tietotaito aloitti kyseisen muutoksen. Teollistuminen ei kuitenkaan muuttanut käsityötuotteen arvostusta, vaan maahan kehittyi perinteiden ja uusien tulokkaiden välinen rinnakkaiselo. Kunnioitus näkyi taidossa ja huolitellussa lopputuloksessa. (Moilanen 2002, 21.)

3.4.2 Kirjansidonta

Kirjansidonta voidaan jakaa länsimaiseen ja itämaiseen suuntaukseen, sillä ne eroavat tekniikoiltaan huomattavasti. Lisäksi nimitys muodostuu myös siitä, missä maassa kyseinen sidontatapa on keksitty. (Moilanen 2002, 38.) Tässä kuitenkin keskittyisin enemmän avaamaan kansimateriaaleja, sillä kansio ei sisällä sivuja. Lisäksi valmistustekniikkana käytän itämaista tekniikkaa, tarkemmin määriteltynä japanilaista.

Kirjan sisus koostuu monista asioita, joita ovat kirjan sivut, etulehtipaperi, nitomalangat ja – tuet, kirjanmerkkinauhat, kapiteelinauhat sekä kulmasuojukset. Etulehtipaperi sijoittuu kirjassa tekstisivujen eli tekstiblokin, alkuun ja loppuun. Ne voivat olla värillisiä tai kuviollisia arkkeja ja niiden tehtävänä on sitoa kirjan sivunidos ja kansi yhteen ja suojata nidosta. Nitomalanka on vahattua valkaisuamatonta pellavalankaa, jolla kirjan sivut sidotaan yhteen. Nitomatuet ovat samoin valmistettu pellavasta tai niitä voidaan myös valmistaa hampukuidusta. Niiden tehtävä kirjan rakenteessa on toimia siltana selän paperitaitoksille sekä estää sivuarkkeja liikkumasta kun kirja avataan. Kapiteelinauhat ovat selän ylä- ja alapuolelta nurkista näkyvät koristeet. Kulmasuojukset ovat selänpäiden vahvikkeena käytettyä ohutta kangasta tai japaninpaperia. (Moilanen 2002, 43–48.)

Kirjojen kovina kansimateriaaleina Moilasan (2002, 48–49) mukaan voidaan pitää pahvia ja puuta. Näillä suojataan ja pidetään suorassa kirjan nidospippuja. Näistä yleisemmässä käytössä on kuitenkin pahvi, vaikka nahkapäällysteisiä puukansia kirjoittajan mukaan näkee vielä suojaamassa lumpupaperista valmistettuja nidospippuja. Yleisesti pahvikansissa käytetään materiaalina harmaata kirjansidonta- tai konepahvia. Lisäksi voidaan materiaalina käyttää hapotonta lumpupahvia, jonka hapottomuus säästää kirjoja haparoitumasta vuosien kuluessa. Tämän pahvin käyttöä rajoittaa sen korkea hinta. Valkoista puupahvia ei suositella, sillä se murtuu helposti, kun kanteen tulee taivutusjännitystä. Kirjan koko määrää sen, minkä paksuista pahvia kannattaa käyttää. Normaalikokoiselle kirjalle riit-

tää kahden millimetrin paksuinen pahvi. Konepahvia löytyy yhdestä kolmeen millimetrin paksuisena. Alle 1,6 millimetrin paksuisesta pahvista valmistettuja kirjankansia kutsutaan kartonkikantisiksi.

Työskenneltäessä ohuiden pahvien kanssa on otettava huomioon, että ne kipristyvät helposti kaarelle, kun päällystyksessä käytetty paperi liimataan niiden päälle. Näin voi tapahtua myös paksun pahvin kohdalla, kun päällystysmateriaalina käytetään nahkaa. Nahka vetää pahvin kieroön kuivuuksaan. Tällöin on syytä liimata pahvin toiselle puolelle vetopaperi, jonka tehtävänä on vastustaa kipristymistä. Pahveja ei tietenkään pidä käsitellä liian tuoreina, kosteina tai kylminä, sillä pahvi kutistuu kuivuuksaan. Sen vuoksi pahveja tulisikin säilyttää kuivassa varastotilassa vaakatasossa. (Moilanen 2002, 49.)

Pahviset kannet päällystetään paperilla, nahalla, kankaalla, kluutilla tai niistä voidaan valmistaa niin sanotusti pehmytkantiset. Eurooppalaisessa tekniikassa kansiin liimattavalla paperilla ei ole muuta vaatimusta, kuin se että pinta kestää kulutusta ja arkki ei veny kostuessaan. Japanissa kirjojen pehmeät kannet valmistetaan japaninpaperista, joka on kangasmaisen sitkeää paperia. Nahalla päällystetyt kannet vaativat hoitoa ja rasvausta, jotta ne säilyvät hyvinä. Nahka on muuten joustava ja kestävä materiaali. Kaikki nahat, jotka käytetään kirjansidonnassa on parkittu kasviaineilla. Yleisimmin käytetty materiaali on vuohen nahka. Muita nahkoja, joita voidaan käyttää, ovat lampaan-, vasikan-, mokka- sekä tekonahka.

Kankaalla päällystetään yleensä eurooppalaisten kirjojen kansia. Kangasta voidaan lisäksi käyttää kirjan selässä, sekä liittämään kansia ja sivunidosta yhteen ja vahvistamaan sitä. Oli kangas mitä tahansa se on hyvä taustata paperilla ennen kanteen liimaamista. Taustaus estää liimaa tulemasta kankaan lävitse ja pitää kankaan suorassa liimauksessa. Parhaimpia kankaita kirjansidonnassa ovat puuvilla ja aito silkki. Pellava, muiden luonnonkuidusta tehtyjen kankaiden tavoin soveltuu kanssa hyvin, tosin sen ongelmana on voimakas kutistuminen. Kluutti on taas jo valmiiksi taustattua puuvillakangasta. Kluutteja löytyy monissa eri väreissä ja niiden tekstuuri vaihtelee. Lisäksi niitä on valmistettu veden- ja hankauksen kestäviksi pinnoitettuina. Näitä kluutteja löytyy pegamoidi -nimikkeellä. Pehmytkantiset kirjat valmistetaan siten, että kansipahvin pintaan liimataan pehmuste ennen päällystystä. Pehmusteen materiaali voi olla esimerkiksi superlonia tai aaltopahvia. Päällystyksessä käytettäväksi materiaaliksi sopii parhaiten kangas tai nahka, paperi on liian heikkoa tilanteessa, jossa alla on joustava materiaali. (Moilanen 2002, 50–56.)

4 TUTKIMUSKYSYMYKSET JA AINEISTONKERUU

4.1 Kysymysten asettelu

Opinnäytetyöni tutkimusongelmana on toteuttaa perehdytyskansion ulkoasu asiakaslähtöisesti. Pääkysymykseksi muodostui: Miten suunnittelen ja valmistan kansion, jotta asiakkaiden vaatimukset täyttyvät.

Ajatuksena oli tuoda kansioon myös voimauttavia elementtejä, siksi alakysymyksenä pohdin: Toimivatko voimauttavat elementit kansiossa?

4.2 Aineiston hankintamenetelmät

Kirjallisuudesta lähdin etsimään tietoa opinnäytetyöni taustaksi tukemaan omia ajatuksiani käsitteistä ja ideoista toteutettavan kansion suhteen. Kansion suunnittelua varten toteutin haastattelun pääaineprojektin yhteydessä, jossa haastattelin Olokolon työntekijöitä. Haastattelulla kartoitin Olokolon työntekijöiden vaatimuksia ja toiveita toteutettavan kansion suhteen. Tarkensin haastattelusta saatuja tietoja lähettämällä sähköpostilla eteen tulleesta ongelmasta kysymyksiä. Lisäksi kävin Tapaamassa työntekijöitä, kun kyseessä oli materiaaleihin kohdistuvia kysymyksiä. Näin he saivat itse nähdä vaihtoehdon ja mahdollisesti hyväksyä sen. Tällä tavoin sain tarkempaa tietoa Olokolon työntekijöiden mielipiteistä uusien ratkaisuvaihtoehtojen suhteen. Lisäksi tarkastelin konkreettisesti kansioden rakennetta ja millaisia ratkaisuja oli tehty kansio mekanismien sijoittelussa kansioon. Oliko mekanismi kiinnitetty selkään vai takakanteen. Lopuksi pyysin heitä antamaan palautetta kirjallisesti, jotta pystyin hyödyntämään sitä tietoa pohdinnassani. Lähetin heille sähköpostilla liitteenä kaavakkeen, johon olin laatinut muutaman kysymyksen palautteen antamisen tuoksi.

4.2.1 Kirjallisuus

Lähdin etsimään tietoa mahdollisista hyvistä kirjallisuuslähteistä muista opinnäytetöistä, joissa käsiteltiin samoja käsitteitä, kuin omassa opinnäytetyössäni. Ensisijaisina lähteinä käytin lähteenä kirjallisuutta, joista etsin jo olemassa olevaa tietoa tukemaan opinnäytetyökseni valitsemaani aihetta.

Toissijaisina lähteinä käytin internetsivustoja, joilta hain viimeisintä tietoa aiheesta. Tässä voisin antaa esimerkin työelämäyhteyden esittelyn yhteydessä hakemastani tiedosta. Ensisijaisesti kirjoitin Hämeenlinna Sisälähetys Ry:stä käyttäen heidän antamaansa kirjaa Sata vuotta sielulla, jonka on kirjoittanut Anna-Maria Vilkuna. Kirjassa kerrottiin Hämeenlinnan Sisälähetys Ry:n vaiheista. Ilokseni sain tämän kirjan itselleni, lainattuani sitä Päiväkeskus Olokolon työntekijöiltä. Olokolon kohdalla taasen hain tiedon heidän internetsivuilta, jotta saisin mahdollisimman ajan tasalla olevaa

tietoa. Samalla sain tiedon Hämeenlinnan Sisälähetys Ry:n tämän hetkisestä konseptista.

Opinnäytetyössäni pääpainona on käsityöllinen suunnittelu ja asiakaslähtöinen suunnittelu. Käsityöllisen suunnittelun käsitteestä kerron Pirkko Anttilan Käsityön ja muotoilun teoreettiset perusteet, sekä Marjatta Häti-Korkeilan ja Hannu Kähösen Tuotesuunnittelun perusteita -kirjan pohjalta. ja Asiakaslähtöisyys käsitettä avaavalla Ilppo Koskisen, Katja Battarbeen ja Tuuli Mattelmän Empathic Design -kirjan avulla.

Tietoa voimauttamisesta oli vaikea löytää, sillä kirjaston hakukone ei tunnistanut kyseistä hakusanaa. Apua sain viestinnän opettaja Saija Honkalalta. Hän antoi vihjettä siitä mistä löytäisin parhaiten tietoa aiheesta. Hän viittasikin minut etsimään Juha Siitosen kirjoittamia kirjoja ja näin pääsin lopulta alkuun miettiessäni voimauttamisen käsitettä. Löysin hyvää tietoa ammatillisesta voimaantumisen Juha Räsänen kirjoittamasta kirjasta, Voimaantumisen oikeus ja välttämättömyys. Sen avulla pystyin peilaamaan ideaani voimauttavista elementeistä kansion ulkoasussa.

Perehdyttämisen käsitteestä sain tietoa, saatuaani opiskelutoveriltani hyvän vinkin perehdyttämistä koskevasta kirjasta. Päivi Kupias ja Raija Peltola ovat kirjoittaneet kirjan, Perehdyttämisen pelikentällä, joka avaa selkeästi Perehdyttämisen käsitteen.

Kansion valmistuksen tueksi hain tietoa Kirjansidonnin oppaasta, joka on laatinut Tuula Moilanen. Siinä ohjeistetaan japanilaisten kansisuojiin ja kirjalaatikoiden valmistaminen, joiden ohjeita soveltamalla valmistin itse kansion. Samalla sain tietoa paperin ja kirjansidonnin historiasta, sekä itse materiaaleista ja työvälineistä.

Avasin joitakin työvälineiden nimiä, kuten nahkapaska, käyttäen internetin Wikipedia -sivustoa, jotta lukijalle selviäisi millaisesta työvälineestä on kyse. Samalla itselleni selvisi, että työväline, jota olen aina kutsunut nahkapaskaksi, ei todellisuudessa ollutkaan sen niminen, vaan revolveripihdit.

4.2.2 Haastattelu

Tässä opinnäytetyössä käytin asiakastarpeen selvittämiseen ryhmähaastattelua, sillä se on mielestäni sopivin ja tehokkain tapa tähän tilanteeseen. Tämän ovat todenneet myös Hirsjärvi, Remes ja Sajavaara (2000, 197), jotka kuvaavat ryhmähaastattelua tehokkaaksi tiedon keruumuodoksi, jonka aikana saadaan tietoa monelta haastateltavalta yhtä aikaa. Olokolon sen hetkiseen henkilökuntaan kuului kolme työntekijää, joista kaksi pystyi osallistumaan haastatteluun, muodostaen siitä siis parihaastattelun alkupeiraisen ryhmähaastattelun sijaan. Tarkoitukseni oli siis tehdä ryhmähaastattelu, jossa kaikki Olokolon työntekijät olisivat olleet paikalla. Tein haastattelun 6.10.2009 klo 14.30 Olokolon tiloissa. Haastattelu kesti kokonaisuudessaan hiukan alle tunnin, 48 minuuttia. Nauhoitin haastattelun ja siirsin sen tietokoneelle, sekä litteroin eli kirjoitin puhtaaksi pääaineprojektin aikana.

Haastattelu itsessään on laadullisen tutkimuksen tiedonkeruumenetelmä, jossa tutkittavien näkökulmat, tunteet ja mielipiteet pääsevät esille. Haastattelulla pyritään saamaan mahdollisimman luotettavia ja päteviä tietoja tutkittavasta aiheesta. Se on eräänlaista keskustelua, jossa ollaan suorassa vuorovaikutuksessa haastateltavan kanssa. Haastattelu kuitenkin eroaa keskustelusta siten, että tutkija ohjailee haastattelun kulkua. (Hirsjärvi, Remes & Sajavaara 2000, 191.)

Järjestämässäni haastattelussa oli piirteitä strukturoidusta ja strukturoimattomasta haastattelusta. Strukturoidussa haastattelussa seurataan ennalta laadittuja kysymyssarjoja tietyssä järjestyksessä. Strukturoimaton haastattelu taasen on täysin vapaamuotoinen, tietyn aihepiirin alueelta käyty keskustelu. (Hirsjärvi, Remes & Sajavaara 2000, 194–195.) Olin laatinut kysymykset teemoittain ja vain tukemaan haastattelua, muuten annoin keskustelun ja mielipiteiden vaihdon edetä työntekijöiden kesken vapaasti. Ohjasin haastattelun kulkua esittämällä tarkentavia kysymyksiä ja siirtämällä keskustelun seuraavaan aiheeseen, kun olin saanut tarvitsemiä tiedon. Hirsjärvi, Remes & Sajavaara (2000, 192) tukevat tätä tuoden esille haastattelun hyvän puolen siitä, että haastattelussa voidaan syventää tietoa esittämällä lisäkysymyksiä. Haastateltavat henkilöt voidaan kuitenkin haluttaessa tavoittaa myöhemmin, jos jotkut tiedot tarvitsevat selvennystä. Näin kävi myös minulle, sillä joudun haastattelutilanteessa kokemani jännityksen myötä tarkentamaan joitakin yksityiskohtia jälkikäteen. Jälkikäteen tarkensin myös asioita, joita ilmaantui suunnittelun edetessä ja muuttuessa, kun huomasin alkuperäisessä suunnitelmassa olevat puutteet.

Ryhmähaastattelun hyvä puoli on sekin, että ryhmä saattaa kontrolloida itse haastattelutilannetta, jolloin ryhmän jäsenet auttavat toisiaan rentoutumaan ja muistamaan paremmin. Lisäksi ryhmässä jäsenet korjaavat toistensa väärinymmärryksiä. Hedges (1985) muistuttaa mahdollisuudesta, että ryhmässä saatetaan kuitenkin jossakin määrin tukahduttaa joistakin asioista puhuminen tai mukana on dominoivia, keskustelua määrääviä henkilöitä. (Hirsjärvi, Remes & Sajavaara 2000, 155, 197.) Haastattelun hyvät puolet pätevät mielestäni myös tekemääni parihaastatteluun, sillä haastattelussa molemmat Olokolon työntekijöistä toivat keskusteluun haastattelun hyvien ominaisuuksien elementtejä. Työntekijät tukivat toistensa muistamista ja tunnelma heidän osaltaan oli rento. Missään vaiheessa en huomoinut tunnetta, että kumpikaan olisi dominoinut toista haastattelun aikana.

5 KANSION SUUNNITTELU JA VALMISTUS

5.1 suunnittelun lähtökohdat

Tämän opinnäytetyön tarkoituksena on suunnitella ja valmistaa perehdytyskansio. suunnittelun kohteena on kansion ulkoasu ja sen visuaalinen sisältö. Olokolon toiveena on saada itselleen heidän näköisensä perehdytyskansio.

Pääaineprojektissa selvitin asiakkaan toiveet kansion suhteen. Olokolon työntekijät toivovat kansiolta nuorekasta ja värikästä ilmettä, moniulotteisuutta sekä toimivuutta. Tavoitteena on, että kansio houkuttelisi Olokolon omat sekä uuden työntekijät avaamaan kansion ja selaamaan sitä mielenkiinnolla. Vaatimuksena kansiolle on kansion käyttöä kestävä rakenne ja materiaalit.

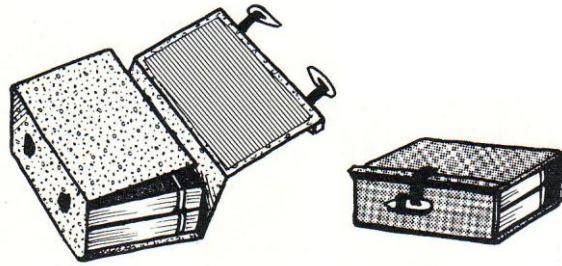
Haastatteluun toin mukana erilaisia vaihtoehtoja perehdytyskansion ulkoasuun. niitä olivat, esimerkiksi erilaiset sidokset. Olokolon työntekijöiden toiveiksi nousivat:

- kansion kestävyys
- sen selkeys
- päivitettävyyden helppous eli kansion sisällön muunneltavuus
- se että se houkuttelisi lukemaan

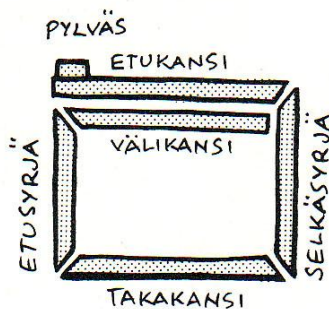
Kansion muodoksi selkiytyi perinteinen kansiomalli, sillä se koettiin helpoksi avata ja siihen olisi helppo lisätä ja poistaa materiaalia. Lisäksi siitä ei tulisi kauheasti isompi kuin tavallisista kansioista ja silloin se olisi helppo sijoittaa muiden kansioiden joukkoon. Värimaailmaksi toivottiin Sisälähetyksen värimaailmaa, jotta saataisiin kansioista yhtenäinen muun konseptin kanssa. Moniulottuvuus näkyisi kansiossa erillisen kanteen liittävänsä taskuna. Kansion muodoksi hyväksyttiin sulkeva muoto, jonka uskottiin tuovan kansiolle uutta ilmettä. Välilehdet huomattiin tarpeellisiksi, sillä niitä ei ollut edellisessä kansiossa ja ne tuntuivat helpottavan tiedon etsintää. Lisäksi haluttiin, että niiden ulkoasun monimuotoisuuteen kiinnitettäisiin huomiota. Pohjaväri toivottiin kuitenkin olevan vaalea, mutta niihin tuotavat kuvat saisivat olla värikkäitä. Näin Olokolon työntekijät tunsivat kansioon tulevan enemmän iloa ja värikkyyttä. Muovitasujen koristeluskat jäivät hautumaan ja lupasin testata, sekä muokata ideaa.

5.2 Kansion suunnittelu

Asiakastarpeiden arvioinnin aloitin siten, että tapaamiskerralla 23.9.2009 klo 13, toin mukana muutamia valmistamiani kirjoja. Näin pystyin tuomaan konkreettisesti esille, millaisista vaihtoehdoista Olokolon työntekijät pystyisivät valitsemaan kansionsa rakenteen. Esittelin vaihtoehdot näiden kirjojen avulla ja samalla kerroin millaisia muita rakenteellisia ominaisuuksia kansioon voitaisiin liittää. Esittelyn tein siksi, että vaihtoehdot jäisivät hautumaan työntekijöiden mieleen. Ajatuksena esittelyssä oli se, että se auttaisi haastattelussa työntekijöitä valitsemaan mieleisensä ja parhaimmaksi kokemansa vaihtoehdot. Haastattelusta saatujen vastausten perusteella mielessäni syntyi mielikuva kansioista, jonka halusin toteuttaa. Kansion suunnittelun pohjaksi etsin tietoa mahdollisista valmistustekniikoista. Moilasen (2002) kirjasta löysin kehittelemääni mielikuvaa vastaavan ohjeen, jossa neuvottiin kuinka valmistetaan japanilainen pyörökansio, jonka malli ja poikkileikkaus löytyvät kuvista 1 ja 2.



KUVA 1 Pyörökansi (Moilanen 2002, 190)



KUVA 2 Pyörökannen poikkileikkaus (Moilanen 2002, 190)

Moilanen (2002, 189) kertoo, että Japanissa valmistettujen pehmeäkantisien kirjojen suojaksi on kehitetty irtonaisia pahvikansia eli kansisuojuja. Perustekniikka on pyörökannen valmistus. Sen ylä- ja alasyrjä ovat avoimet, joten mittaus on tehtävä huolellisesti, etteivät kirjat pääse putoamaan liian väljästä kannesta. Kansisuojuat toimivat siten, että kannet asetetaan teoksen tai teoksien ympärille ja suljetaan etusyrjässä olevilla hakasilla. Hakasia on yksi tai kaksi ja ne on valmistettu luusta. Kannet pystytään avaamaan litteäksi pöydänpintaa vasten, sillä niiden taiveosat ovat niin joustavat. Näistä kirjasuojuksista löytyy myös laatikkomalleja, joita voidaan hyödyntää esimerkiksi valokuvien ja postikorttien säilytyksessä. Japanilaisten kansisuojujen kaikki mallit ovatkin sovelluksia pyörökannesta. Itse olen valmistanut aikaisemmin eräällä kirjansidonnankurssilla japanilaisen neljän suunnan kannen, joka eroaa pyörökannesta siten, että jokaisella syrjällä on suojaläppä.

Ohjeen löydettyäni lähdin hahmottelemaan mielikuvaani paperille, jotta pystyisin tuomaan ideani konkreettisesti esille. Ajatuksena olikin esitellä suunnitelma Olokolon työntekijöille käyttäen kuvia. Joissakin suunnittelun kohdissa tein irrallisia osia erilaisista vaihtoehdoista, jotta niiden avulla työntekijät pystyisivät hahmottamaan paremmin suunnitelman ja valitsemaan mieleisensä vaihtoehdon. Tällaisia kohtia olivat kehyksiin laitettava kuva tai teksti –vaihtoehdot sekä pelastusmateriaalille tarkoitettujen erillisten taskujen väri vaihtoehdot. Paperille hahmottelemani suunnitelmat löytyvät liitteinä 1, joka on hahmotelma kansioista kiinni. Liitteenä 2 on avonaisen

kansion hahmotelma. Japanilaisen pyörökannen ohjetta soveltamalla valmistin kansion.

Haastattelussa kävi myös ilmi, että Olokolon työntekijät toivoivat, että kansioon suunniteltaisiin myös välilehdet. Myöhemmin tekemilläni tarkentavilla kysymyksillä sain selvillä miten Olokolon työntekijät halusivat välikansien valintaluiskan muodostuvan. Valintaluiskalla tässä opinnäytetyössä tarkoitan välilehdissä olevia läppiä, joiden avulla avataan oikea kohta kansiossa. Vaihtoehtoiksi muodostuivat valintaliuskojen sijainti. Olisivatko ne sijoittuneet välilehtien ylälaitaan vai sivuun, kuten yleensä ne sijoitetaan. Itselleni syntyi asiakastarpeiden arvioinnin aikana idea lisätä koristelista muovitakuille. Näin saataisiin kansioon lisää ilmettä ja esteettistä sisältöä. Liite 3 kuvaa välilehtien suunnitelmaa ja liite 4 on muovitaskuun suunniteltu koristelista. Lähetin palautelomakkeen Olokolon työntekijöille, jotta saisin palautteen myös kirjallisessa muodossa (Liite 5).

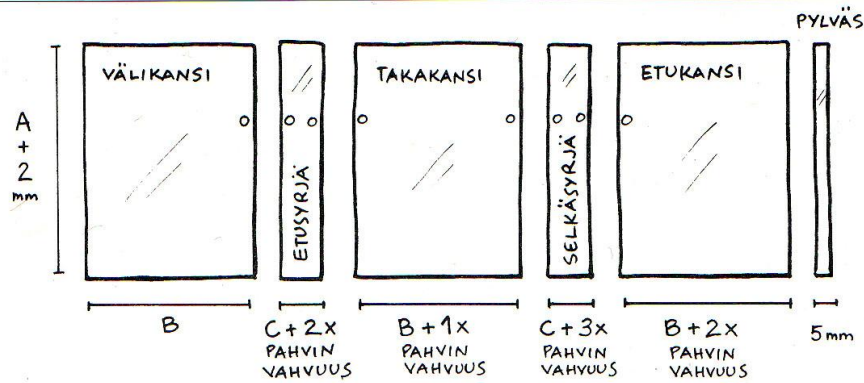
5.3 Kansion valmistus

Moilanen (2002, 189) aloittaa ohjeensa pyytämällä mittaamaan kirjan tai kirjasarjan mitat. Itse käytin mittojen pohjana, jo olemassa olevaa, valmista ja teollisesti valmistettua kansiota. Mittauksessa käytin metalliviivainta, jolla pystytään mittaamaan oikeat pituudet tarkasti. Viivaimen alussa on mitat merkitty aina puolen millimetrin välein. Lisäsin sen mittoihin omaa silmääni miellyttävän etukannen, josta jätin pois pylvään. Se on 5-6 millimetrin levyinen pahvisuikale, jonka reunaan tehdään aukot hakasnauhoille. Tämän kansion toteutuksessa, en myöskään käytä hakasia kiinnitysmenetelmänä. Kansion sulkumekanismissä ajattelin laittaa magneettinauhan, jonka vastakappaleena on metallinen suikale. Kuvassa 3 ovat magneettinauha ja sen vastakappale.



KUVA 3 magneettinauha ja sen vastakappale

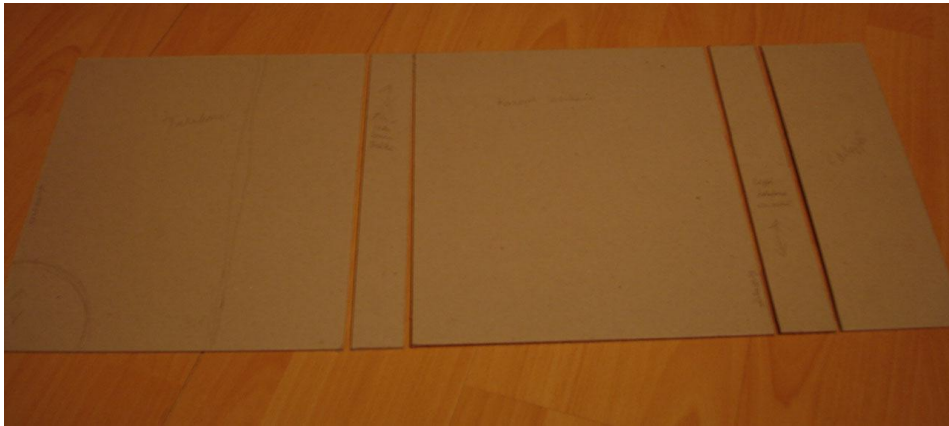
Mittojen ottamisen jälkeen siirsin mitat konepahville, piirtäen sille kansiossa tarvittavat palat. Alapuolisesta kuvasta (kuva 4) nähdään, kuinka pahviosat asettuvat sekä mitä tulee ottaa huomioon mittoja siirrettäessä, jotta mitat olisivat oikeat. Kuvassa kirjaimet vastaavat alkuperäisessä ohjeessa suojattavien kirjojen korkeutta(A), Leveyttä(B) sekä vahvuus(C). Kuviolla ^o on merkitty hiontareunat.



KUVA 4 Pahviosien mittaaminen, asettelu ja hiontareunat (Moilanen 2002, 190)

Kansion alkuperäiset mitat ennen pahvin paksuuden mittaamista olivat: korkeus 314 mm, leveys 271 mm ja vahvuus 40 mm. Valitsin kansion materiaaliksi 3 mm vahvuisen konepahvin antamaan tukea ja ryhdikkyyttä kansiolle. Tässä vaiheessa en käyttänyt kuvassa 4 esitettyjä kaavoja laskeakseni pahvinpalasten mitat, sillä olin ottanut mitat suoraan toisesta kansiosta. Täten ne pitivät paikkansa sellaisinaan. Laskin kuitenkin takakannen ja selkäsyrjän leveydet, koska niiden leveyksiin tuli muutoksia, jotta kansiosta saataisiin halutun mallinen. Tästä saadaan kansion osien leveysmitoiksi: takakansi $271 \text{ mm} + 3 \text{ mm} = 274 \text{ mm}$ ja selkäsyrjä $40 \text{ mm} + 3 \text{ mm} = 43 \text{ mm}$. Mittoihin lisäsin pahvin paksuuden, jotta kansion malli toteutuisi ja se pystyttiin sulkemaan pyörökannen mukaisesti. Etukannen leveyden mittasin siten, että se näytti esteettisesti hyvältä, kun kansio oli suljettu. Etukannen mitaksi sain viivoittimella tasan 100 mm:ä. Mitat tallensin suunnitteluvaiheessa hahmottelemaani kuvaan kansiosta. Tämä kuva löytyy liitteenä 2.

Seuraavaksi leikkasin palaset irti mattoveitsellä. Kuvassa 5 näkyvät irti leikattuina ja kuvan 4 tapaan aseteltuina kansion palaset. Leikkausvaiheessa suojasin lattian leikkuualustalla, joka on naarmuuntumaton, tiivis leikkausmatto. Siihen tulevat viillot umpeutuvat itsestään ja matossa oleva ruudukko helpottaa suorien kulmien leikkaamista. (Moilanen 2002, 29). Moilanen (2002, 129) kehottaa hiomaan pahvinpalojen taivereunat viistoiksi. Alapuolella on kuva (kuva 6) hiontaprosessista.



KUVA 5 *Kansion rungon palaset*



KUVA 6 *Kansion taivereunojen hionta*

Ennen päällysmateriaalin liimaamista mittasin sopivan kohdan ja tein reiät kansiomekanismille. Arvelin sen olevan viisasta tässä vaiheessa, sillä reiät tulevat kohtaan, jonne on hankala päästä valmiissa kansiossa. Reiät tein työvälineellä, jota aina tähän asti olen kutsunut nahkapaskaksi. Todellisuudessa esineen nimi on revolveripihdit (kuva 7). Rei'itettävä materiaali asetetaan avonaisten pihtien väliin. Reikä muodostuu, kun pihdit puristetaan yhteen. Pihtien toinen kärki toimii vastakappaleena ja toisessa kärjessä on ”revolveri”, pyörivä rulla, josta voidaan kääntää kuusi erikokoista terää rei'itystä varten. Näin yhdellä työkalulla saadaan nopeasti aikaan monenkokoisia reikiä. (Wikipedia 2009).



KUVA 7 *Revolveripihdit*

Päällysmateriaaliksi valitsin kluutit, jotka ovat veden- ja hankauksenkestäviä. Alkuperäisen suunnitelman mukaan kluuttien värit olisivat olleet vaalean violetti ja tehosteväriä ruskea. En kuitenkaan löytänyt vaaleanviolettia kluuttia, vaan tumman violetin. Ruskea väri tummassa violetissa tuntui niin synkältä, joten jouduin pohtimaan tilannetta uudelleen. Konsultoin tehosteväriä toista opinnäytetyöohjaajaani Helka Yletyistä. Päädyimme valitsemaan tumman violetin kluutin rinnalle keltaisen, joka oli samaa veden- ja hankauksen kestävää laatua. Kansion ulkopintaan valitsin siis violetin värisen ja sisäpintaan sekä koristekehukseen tehosteväriksi keltaisen. Nämä värit löytyvät myös Sisälähetyksen esitteistä ja nettisivustolta. Moilanen (2002, 190) kehottaa päällystämään kannet yhtenäisellä paperilla tai kankaalla. Tässä kohdin poikkesin hieman ohjeesta ja liimasin kannet kiinni toisiinsa käyttäen voimapaperia. Kuva 8 kuvastaa kansion palasia liimattuna yhteen voimapaperilla. Jätin taiveväleiksi 3 mm:n levyiset raot. Tämän tein siksi, että Moilanen neuvoo ohjeessaan jättämään osien väliin 2 mm kokoisen taivevälin, kun pahvin paksuus on 2 mm:ä. Tein tämän valinnan siksi, että olen oppinut kirjansidonnassa tekemään niin ja toiminta tuli itsestään. Samalla toivoin, että näin taivekohdat vahvistuisivat.



KUVA 8 Voimapaperilla yhteen liitetyt kansion palaset.

Hahmotellessani sitä, kuinka suuren kluutin palan leikkaan, mittasin aluksi sopivat sisäkääntövarat, joita Moilanen (2002, 190) kutsuu sisäänlyöntivaroiksi. Tämän jälkeen piirsin kansion koon kluutin nurjalle puolelle ja merkitsin loput sisäänlyöntivarat. Leikkasin kluutin palasen irti. Ennen kluutin liimaamista, tein magneettinauhan vastakappaleelle kolon välikanteen poistamalla pahvia lähes metalliliuskan verran. Liimasin liuskan kontaktiliimalla syvennykseen. Näin se jäi piiloon kluutin alle. Testeissä magneettinauha toimi vielä yhden kluuttikerroksen lävitse, mutta ei kahden. Tämän vuoksi liimasin magneettinauhan kluutin liimaamisen jälkeen.

Lähdin liimaanmaan kluuttia kansion runkoon siten, että levitin liimaa tasan kluutille aina sitä mukaan kun pahvirungon taivekohdat tulivat vastaan. Tasoitin kluuttia sen oikealta puolelta, jotta se liimautuisi tasaisesti koko kansion rungolle (Kuva 9). Korostin samalla taivekohtia. Tait-

toluu (Kuva 10) on luonnonluusta tai synteettisestä materiaalista valmistettu litteä esine. Taittoluuta pystyy käyttämään monipuolisesti mm. paperin taittamisessa ja liimattavien materiaalien tasaus ja paineluvälineenä. (Moilanen 2002, 30.) Liimana käytin liimaseosta, jossa oli puolet Erikeeper – liimaa ja puolet liisteriä. Moilanen (2002, 65) suosittelee liisterin lisäämistä liimaan, sillä siten työskentelyaika pitenee.

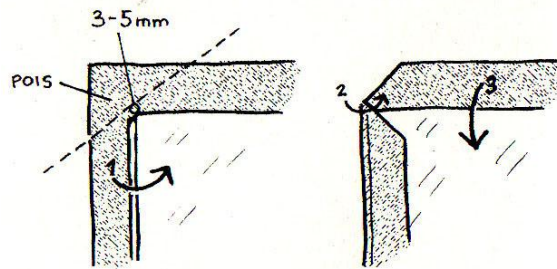


KUVA 9 *Kluutilla päällystetty kansion ulkopinta*

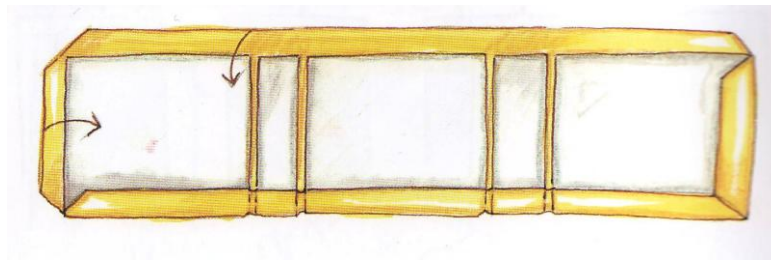


KUVA 10 *Taittoluu*

Seuraava vaihe kansion rungon ulkopinnan päällystämisen on sisäänlyöntivarojen liimaaminen kansion sisäpinnan puolelle. Moilanen (2002, 76, 190) neuvoo ohjeessaan ensin leikkaamaan kluutin kulmista pois 3-5 mm:n etäisyydellä pahvirungon kulmasta olevan palan (Kuva 11). Sen jälkeen hän neuvoo kääntämään ja liimaamaan ensin kansion pitkillä sivuilla olevat sisäänlyöntivarat (Kuva 12). Nyt vuorossa on kulmien taitto aina yhdeltä lyhyeltä sivulta. Kulmien liimaukseen on kiinnitettävä erityistä huomiota, jotta niistä tulisi siistit ja rypyttömät. Taitoksen kohdalta painetaan pieni siiveke, niin, että se jää piiloon lyhyen sivun sisäänlyöntivaran alle. Tässä kohdin kannattaa käyttää taittoluuta apuna, vaikka Moilanen kehottaa tekemään taitoksen kynnellä. Ehkä se on hyvä tekniikka, mutta itse havaitsin taittoluun kätevämmäksi apuvälineeksi tässä kohdin. Samalla taitoksen saa hangattua ohuemmaksi. Lopuksi lyhyillä sivuilla olevat sisäänlyöntivarat liimataan kiinni. Annoin kansion kuivua painon alla yön ylitse. Seuraavana päivänä aukaisin kluutista aukot kansiomekanismien varten tehtyjen reikien kohdalta. Apuna käytin revolveripihkien rei'ityspäätä, jonka avulla painoin reiän leikkausalustaa vasten.



KUVA 11 Kulman leikkaus ja taitto (Moilanen 2002, 76)



KUVA 12 Sisäänlyöntivarojen liimaus (Doggett 2008, 148)

Sisäpinnan päällystämisen aloitin mittaamalla sopivan kokoiset palat keltaisesta kluutista. Poikkesin jälleen ohjeesta siten, että päällystin kaikki sisäpinnat samalla keltaisella kluutilla. Moilanen (2002, 191) neuvoo päällystämään etu- ja selkäsyrrät kokonaan ulkopinnan kluutilla. Taiveosien päälle tosin liimasin samaa kluuttia, kuin käytin kansion ulkopintaan (Kuva 13). Painoin taivekohdat muotoonsa käyttäen taittoluuta. Taiveosien suikaleet olivat 30 mm:ä leveämmät ja 6 mm:ä lyhyemmät, kuin itse taivekohta. Mittasin kaikki sisäpintojen kluutit 3 mm:ä pienemmiksi, jokaiselta sivulta kuin kyseisenkohdan kannet olivat. Kohdistamisen helpottamiseksi käytin apuna maalarinteippiä (Kuva 14).

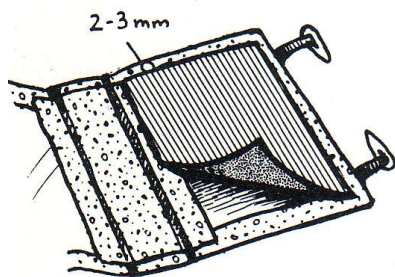


KUVA 13 Taiveosien päällystys kluutilla (Moilanne 2002, 191) ja lopputulos kansiossa

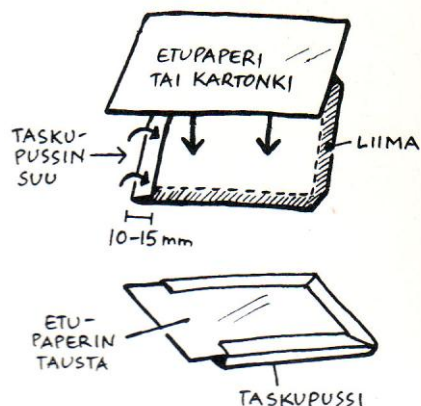


KUVA 14 Kluutin kohdistaminen teipillä

Liimasin kaikki muut sisäpinnan kluutit kiinni lukuun ottamatta välikannen kluuttia. (kuva 15) Ennen välikannen liimaamista valmistin siihen taskun, joka toimi pelastusmateriaalin säilytystaskuna. Siitä materiaali on helppo ja nopea löytää kun sitä tarvitaan. Liimasin sen ensin kluuttiin kiinni ja sen jälkeen liimasin kluutin ja taskun kiinni välikanteen. Taskun valmistus on kuvattu kuvassa 16. Kuvassa olevan tasaisen taskun sijaan valmistin viiston taskun (Kuva 17). Tässä vaiheessa jouduin turvautumaan kontaktiliimaan, sillä kluutin hylkiessä vettä, se hylki myös liimaa. Kontaktiliimalla pystyin liimaamaan kluuttiosien oikeat puolet toisiinsa kiinni tukevasti. Annoin jälleen liiman kuivua yön ylitse. Tässäkin vaiheessa aukaisin sisäpinnan kluuttiin aukot kansiomekanismin tehtyjen reikien kohdalta.



KUVA 15 Peililehtien liimaus (Moilanen 2002, 191)



KUVA 16 Taskun valmistus (Moilanen 2002, 197)



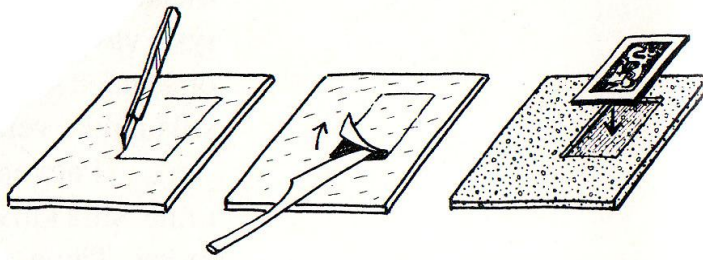
KUVA 17 *Kansiossa oleva viisto tasku*

Seuraavaksi koristelin kansion upotuksilla. Etusyrjään liimasin paksummasta paperin, jossa luki ”elämää olokolossa” ja päällystin sen kontaktimuovilla. Välikannen nurkkaan liimasin Sisälähetys Ry: logon (kuva 18), jonka oli tulostanut samoin paksummalle paperille ja sekin sai pintaansa kontaktimuovin suojaamaan sitä. Etukanteen liimasin kehykset, johon sai vaihdettua koristekuvan tai tekstin mielensä mukaan. Etukannen nurjalle puolelle liimasin magneettinauhan näkyviin. Liimasin sen kiinni kontakti-liimalla, sillä muuten en olisi saanut yhdistettyä magneettia ja pahvia toisiinsa.



KUVA 18 *Hämeenlinnan Sisälähetys Ry:n logo*

Upotuksissa noudatin Moilasan (2002, 49–50) ohjetta. Hän neuvoo, että koristukset on hyvä upottaa vahvuutensa verran pahvin sisään. Näin ehkäistään koristeiden rähjäntyminen reunoista. Hän neuvoo tekemään upotukseen tarvittavan syvennyksen ennen ulkoasun päällystämistä. Sen jälkeen liimataan päällystettävä materiaali paikoilleen ja upotusalueen reunat painellaan taittoluulla siisteiksi. Poikkesin Moilasan ohjeesta siten, että rajasin kuvion reunat teipillä ja sen jälkeen poistin tarvittavan määrän kluuttia ja pahvia. Päätin tehdä upotukset aivan loppuiksi, sillä käyttämäni kluutti hylki myös liimaa ja siksi sen pintaan ei pystynyt liimaamaan koristeita. Tämän vuoksi päätin poistaa sen koristeiden kohdalta. Käytin pahvikerrosten poistoon mattoveistä. Moilanen (2002, 50) ehdottaa tässä vaiheessa työvälineeksi litteää palettiveistä. Mielestäni mattoveitsi ajaa saman asian. Upotuksen työvaiheet on kuvattu kuvassa 19.



KUVA 19 upotuksen tekeminen (Moilanen 2002, 50)

Kiinnitin valmiiseen kansioon kansiomekanismin niiteillä kiinni. Kiinnittämiseen käytin vasaraa, jolla vasaroin niitit tiukasti kiinni. Välillä varmistin niittien kiinnityksen tukevuuden, heiluttamalla ja avaamalla kansiomekanismia. Lisäksi huomasin logoa liimatessani, että olin leikannut kluuttia pois liikaa ja tästä syystä valmistin ja kiinnitin logon ympärille violetista kluutista eräänlaisen ruusukkeen.

5.4 Välilehtien valmistus

Välilehtien valmistus tapahtui kokeilemalla. Mittasin aluksi muovitaskun koon ja lisäsin siihen numerokaitaleen pituuden ja leveyden. Välilehden korkeudeksi sain 304 mm:ä ja leveydeksi 238 mm:ä. Numerokaitaleen leveydeksi tuli 125 mm:ä, sillä se näytti esteettisesti kauniilta koolta. Korkeudeksi numerokaitaleelle tuli välilehden korkeus jaettuna kuudella eli 50,5 mm:ä, koska päätin valmistaa kuusi kappaletta välilehtiä. Välilehtien ulkoasun suunnittelin tietokoneella Adobe Photoshop – kuvankäsittelyohjelmalla. Jokaiseen välilehteen tuli oikeaan yläkulmaan Sisälähetyksen logo. Lisäksi niihin tuli jokin teksti ja sen viereen kuva. Tekstit oli laadittu Olokolon asiakkaiden toimesta ja kuvatkin oli otettu heistä yhteisissä toimintatuokioissa.

Välilehdet tulostin väritulostinta käyttäen ohuelle pahville. Huomasin tässä vaiheessa, että pahvin laatu ei tuottanut tulostuksessa valokuvien kohdalla tyydyttävää lopputulosta. Päätin tästä syystä tulostaa kuvat paremmalle paperille ja sitten liimata pahviin kiinni. Käytin tulostuksessa hieinan isompaa pahvinpalaa ja leikkasin ne oikean kokoisiksi tulostamisen jälkeen. Tässä vaiheessa tein myös reiät kansioon laittamista varten. Päällystin välilehdet kontaktimuovilla, sillä en siihen hätään löytänyt tarpeeksi isoa laminointilaitetta. Lopuksi avasin tekemäni reiät. Olokolon työntekijät halusivat kansioista mahdollisimman muunneltavan, joten lisäsin välilehtiin itseliimautuvat muovitaskut. Ensimmäiselle välilehdelle, joka toimi eräänlaisena etulehtenä, liimasin A5 kokoisen muovitaskun. Siihen saatiin laitettua sisällysluettelo. Muihin välikansiin laitoin pienemmät käyntikortin kokoiset muovitaskut, joihin laitettiin välilehden alta löytyvän informaation otsikko. Kuvassa 20 näkyy oikealla lähtökohta ja vasemmalla välilehtien lopputulos, ilman muovitaskua.



KUVA 20 Kansion välilehtien valmistus

5.5 Muovitaskujen koristeluiskan valmistus

Koristeliuskosten valmistus vaatii samoin kokeilemistä ja miettimistä. Suunnitelma löytyy liitteenä 4. Lähdin tässäkin suunnittelussa liikkeelle muovitaskun leveydestä ja ensimmäisen kansioon pujottamisen reiästä. Tällöin koristeliuskosten leveydeksi sain 238 mm:ä, sillä muovitasku ja sen mahdollinen sisältö tarvitsivat tilaa. Korkeudeksi sain 150 mm:ä, mitattuna sen reiästä alaspäin. Halusin tuoda liuskosten reunaan jälleen kuvia asiakkaista ja heidän töistään. Lisäksi halusin liuskosten olevan viisto. Esteettisesti hyvän korkeuden löysin oikealle puolelle kokeilemalla, Mitaksi tuli 70 mm:ä. Sommittelin ulkoasun jälleen Adobe Photoshop – kuvankäsittelyohjelmalla. Tulostin aihiota väritulostimella paperille. Halusin näihinkin samanlaista syvyyttä, kuin olin saanut välilehtiin. Tulostin siis kuvat jälleen toiselle paperille ja liimasin edellisten päälle. Rei'itin kansioon liittämiseksi reiän oikealle kohdalle ja lopuksi laminoin taskun. Laminointi yleensä sulkee paperin sisäänsä ja halusin tämän jäävän avonaiseksi taskuksi. Ratkaisin ongelman siten, että laitoin liuskosten sisään toisen paperin laminoinnin ajaksi. Sitten kun leikkasin taskuja oikeaan kokoon, leikkasin tämän paperin kohdalta ja näin sain avonaisen taskun, jonka sisään muovitasku laitettaisiin. Valmis muovitaskunluiska on kuvattu alapuolisessa kuvassa (kuva 21).



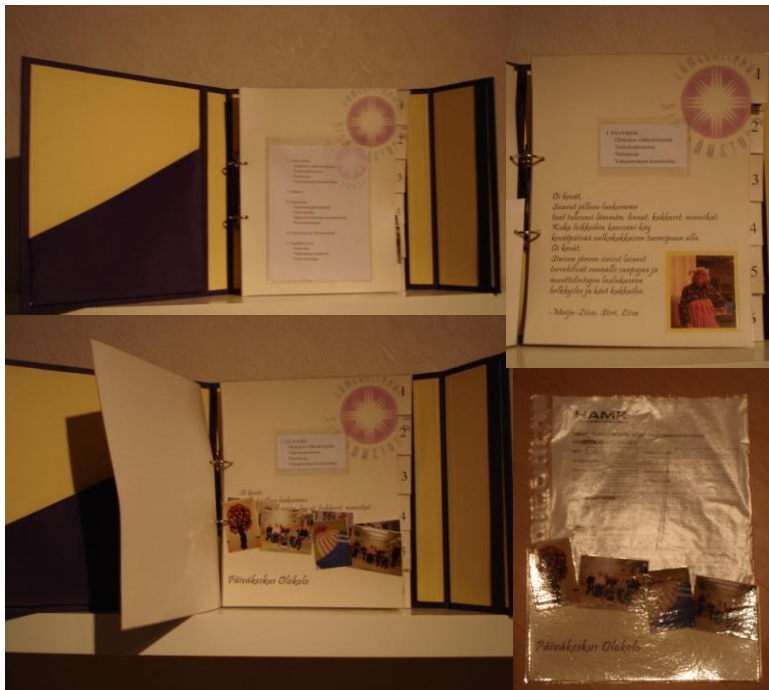
KUVA 21 Muovitaskujen koristeluiska

5.6 Valmis työ

Tässä kappaleessa esittelen millaisen kansion Olokolo sai lopulta itselleen. Itse olen kansioon tyytyväinen ja sain ilokseni huomata, että niin olivat Olokolon työntekijätkin. Esittelen kansion kuvin ja olenkin laatinut niistä kollaasit, jotka kuvastavat kansion ulkoasua (Kuva 22) sekä sisällystä (Kuva 23). Tässä vaiheessa kollaasit edustaa kuvia 22 sekä 23.



KUVA 22 Kansion ulkopinta



KUVA 23 Kansion sisältö

6 POHDINTAA

Olokolon työntekijät vaikuttivat hyvin tyytyväisiltä valmiiseen kansioon. Heidän mielestään tavoitteet saavutettiin kun kansio saatiin valmiiksi ja se vastasi heidän odotuksiaan. Heidän mielestään kansio on toimiva ja tarkoituksenmukainen. Kysyessäni kansion puutteista avoimilla kysymyksillä sähköpostin kautta, sain vastaukseksi, että käytössä puutteet löytyvät. Niitä siis ei ole vielä havaittu.

Kansion kestävyys mietityttää Olokolon työntekijöitä. Itse kuitenkin luotan valitsemiini materiaaleihin ja kluutin kestävyYTEEN käytössä. Aika kuitenkin näyttää olenko ollut oikeassa tämän asian suhteen. Heitä mietityttää myös se mihin sen voisi nyt sijoittaa, sen ollessa erilainen kuin muut kansiot. Olisiko sillä kenties aivan oma paikkansa? Kansion valmistuksessa käytetyt materiaalit ovat heidän mielestään hyvät. Erityisen hyvänä asiana mainittiin kansion pyyhittävyys. He pitivät ideasta, että kansiota pystyy muuttamaan käytön mukaan, esimerkiksi kuvien vaihdettavuudesta. Välikannessa oleva logo mietityttää heitä siltä osin että, rispaantuuko se mahdollisesti käytössä.

Olokolon työntekijöiden mielestä sommittelu on onnistunut ja he pitivät varsinkin logon kulkemisesta mukana. Mattapintaisuus logossa on heidän mielestään hyvä. Tästä jäin kuitenkin miettimään olisivatko he kenties halunneet siihen jonkin toisen ratkaisun? Olokolon työntekijät pitivät kansiota voimauttavana, sillä kuvista välittyi asiakkaiden viihtyvyys ja arjen lämpö, positiivisesti ja innostavasti. He pitivät myös siitä, että asiakkaat ja heidän työnsä tulivat esille.

Olokolon työntekijät kuvaavat minua suunnittelijana taitavaksi ja omia ajatuksia ja ehdotuksia omaavaksi suunnittelijaksi, jolla oli ammatillinen ote aiheeseen. Suunnittelun kannalta heidän mielestään oli hyvä, että tarjosin heille malleja ja vaihtoehtoja. Työntekijät pitivät kovasti siitä, että toin ideat konkreettisesti julki piirroksin.

Saamani palautteen perusteella voisin sanoa, että onnistuin suurimmilta osin saavuttamaan asiakkaan asettamat vaatimukset kansiolle. Tästä päätelen myös, että asiakaslähtöinen tuotesuunnittelu toteutui hyvin. Olen itsekkin tyytyväinen tekemääni tuotesuunnitteluun. Voimauttamisen idean toiminen kansiossa saa minut hyvin tyytyväiseksi, sillä en ollut laisinkaan varma sen toimivuudesta. Vaikka voimauttaminen kansiossa ei olisi onnistunut, toimivat kuvat kuitenkin hyvin sommittelussa ja ainakin konseptiin sopivina.

Olen hyvinkin iloinen onnistumisestani, sillä se tietää sitä, että minulla on tyytyväinen asiakas, joka vastaisuudessa aikoo ylläpitää opiskelijakontakteja eri oppilaitosten kanssa. Tällöin jollakin muulla opiskelijalla on tilaisuus näyttää kykynsä. Tämän opinnäytetyön onnistumisen kautta itsevarmuuteni suunnittelijana on kasvanut ja vahvistunut. Tämän myötä tulevaisuuden haaveeni omasta toiminimestä tuntuu nyt mahdollisemmalta.

LÄHTEET

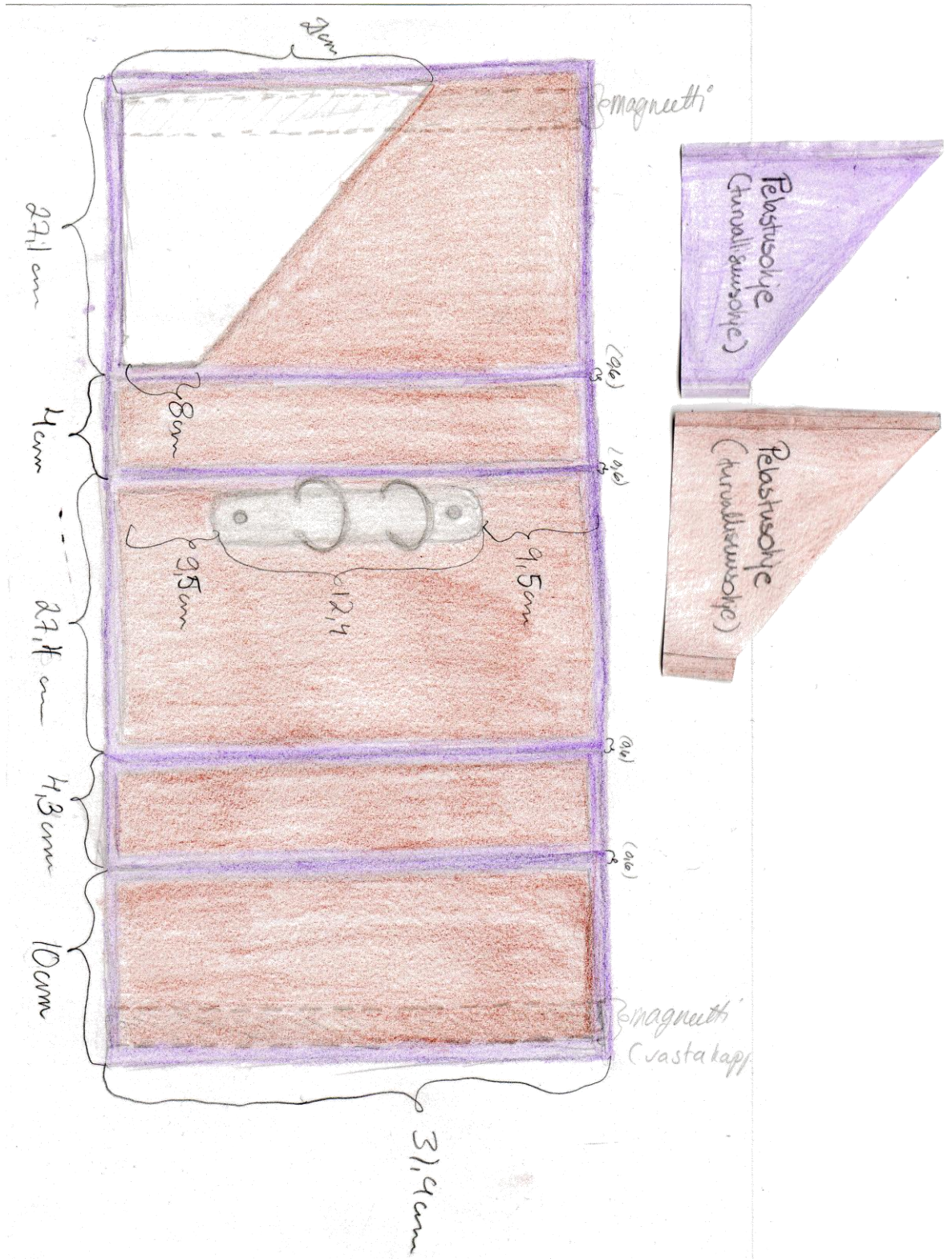
- Anttila, P. 1993. Käsityön ja muotoilun teoreettiset perusteet. Porvoo: WSOY.
- Doggett, S. 2008. The Bookbinding Handbook. Simple techniques and step-by-step projects. Wellwood: Search Press Ltd
- Hämeenlinnan Sisälähetys Ry. 2009a. Yhdistys. Viitattu 11.4.2010. <http://www.sisalahetys.fi/yhdistys/>
- Hämeenlinnan Sisälähetys Ry. 2009b. Palvelut ja yksiköt. Viitattu 11.4.2010. http://www.sisalahetys.fi/palvelut_ja_yksikot/
- Hämeenlinnan Sisälähetys Ry. 2009c. Palvelut ja yksiköt. Olokolo. Viitattu 11.4.2010. http://www.sisalahetys.fi/palvelut_ja_yksikot/paivakeskus_olokolo/
- Hirsjärvi, S., Remes, P. & Sajavaara, P. 2000. Tutki ja kirjoita. Vantaa: Tummavuoren kirjapaino Oy
- Huotari, P. Laitakari-Svärd, I. Laakko, J. & Koskinen, I. 2003. Käyttäjakeskeinen tuotesuunnittelu. Käyttäjäteiden keruu, mallintaminen ja arviointi. Saarijärvi: Gummerus Kirjapaino Oy.
- Häti-Korkeila, M & Kähönen, H. 1985. Tuotesuunnittelun Perusteita. Porvoo: WSOY.
- Kupias, P & Peltola, R. 2009. Perehdyttämisen pelikentällä. Tampere: Juvenes Print.
- Lepistö, I. 1996. Työpaikan aikuiskoulutus. Perehdyttäminen ja työnopastus. Helsinki: Työturvallisuuskeskus.
- Moilanen, T. 2002. Kirjansidonnain opas. Jyväskylä: Gummerus Kirjapaino Oy.
- Mooij, M., Kortesmäki, T., Lammi, M., Lautamäki, S., Pekkala, J. & Sinkkonen, I. 2005. Kompassina asiakas. Näkemyksiä ja kokemuksia käyttäjälähtöisyydestä. Teknologiateollisuuden julkaisu 7/2005. Tampere: Tammr-paino Oy.
- Räsänen, J. 2002. Voimaantumisen oikeus ja välttämättömyys. Ammatillisen voimaantumisen edellytykset ja käytäntö. Julkisiviestintä Oy:n Suomen työvalmennusakatemia julkaisu. Lahti: Päijit-Paino Oy.
- Siitonen, J. 1999. Voimaantumisteorian perusteiden hahmottelu. Acta Universitatis Ouluensis. Oulu: Oulun yliopisto.

Säde, S.2000. Käyttäjakeskeisyyttä muotoilutoimistossa. Teoksessa Kei-
nonen, T. (toim.) Miten käytettävyys muotoillaan. Taideteollinen korkea-
koulu. TaiK:n julkaisu B 61. Helsinki: F.G. Lönnberg. S. 18 – 43.

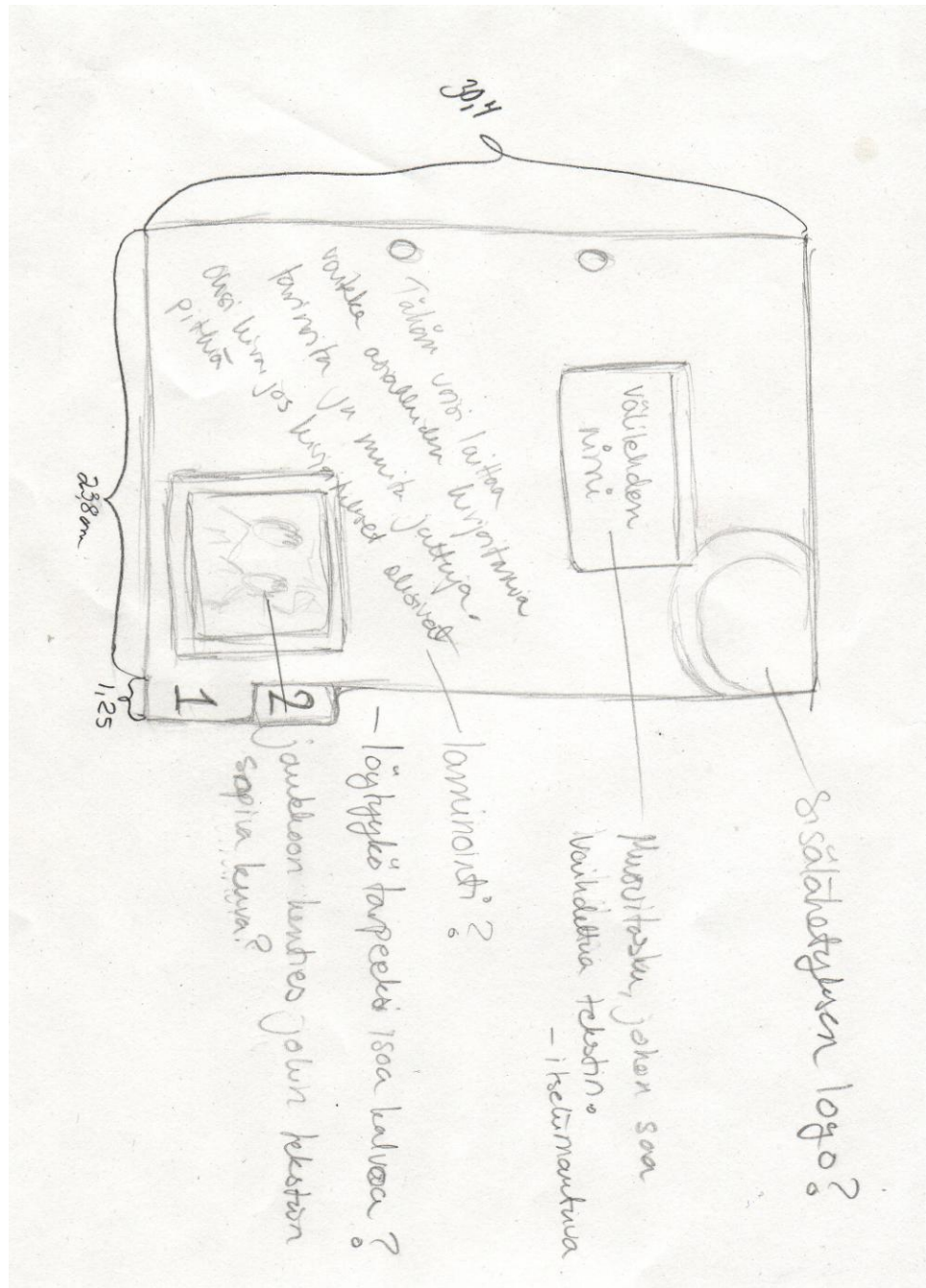
Vilkuna, A. 2007. Sata vuotta sielulla. Hämeenlinnan sisälähetys ry 1907-
2007. Hämeenlinna: Karisto Oy:n kirjapaino.

Wikipedia. 2009. Nahkapaska. Viitattu 11.4.2010.
<http://fi.wikipedia.org/wiki/Nahkapaska>

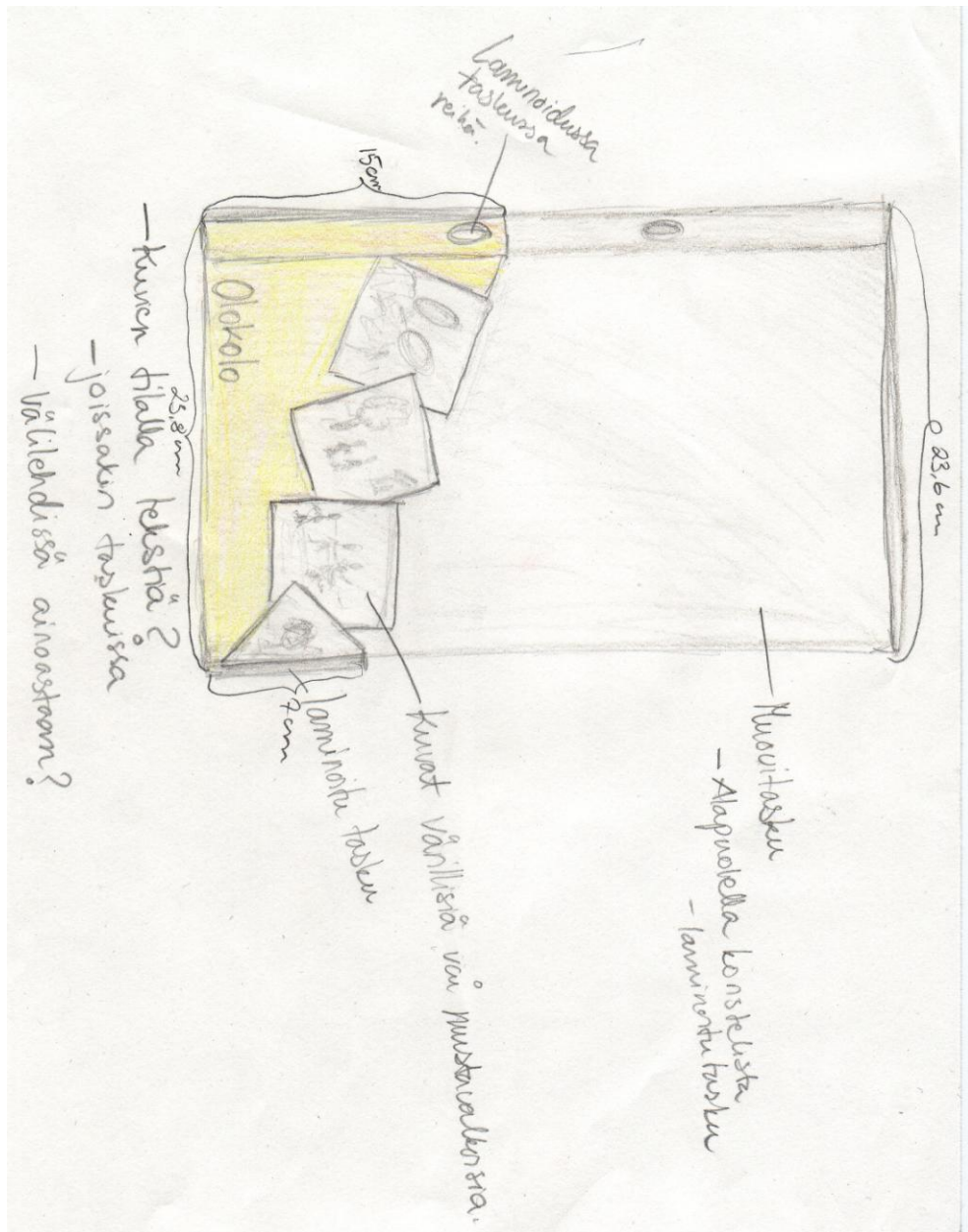
AVONAINEN KANSIO JA TURVALLISUUSOHJE –TASKUN VAIHTOEHDOT



VÄLILEHDEN SUUNNITELMA



MUONITASKUN KORISTELIUSKA



PALAUTEKYSELY

Opinnäytetyö
Kirjallinen palaute kansiota

Riikka Leivo

Heips!

Nyt kun olette saaneet hetken käyttää kansiota. Toivoisin vielä saavani palautteen kirjallisessa muodossa, jotta pystyn sen liittämään osaksi opinnäytetyötäni. Samalla saan tietoa pohdittavaksi projektin onnistumisesta. Tässä muutama avustava kysymys, joilla kartoitan onnistumistani:

Millä tavoin kansio vastaa odotuksianne? Asioita joita voisi pohtia: materiaalit, ulkonäkö, käytettävyys, koko...

Materiaali ok, hyvä kun voi pyyhkiä. Mietimme, miten kannen logo kestää käytössä –rispaantuuko muiden kansioiden joukossa? On hyvä, että kansiota voi muokata käytön mukaan esim. kuvien vaihto mahdollista.

Millä tavoin kansio ei vastaa odotuksianne? Asioita joita voisi pohtia: materiaalit, ulkonäkö, käytettävyys, koko...

Kansio on toimiva ja tarkoituksenmukainen.

Millaisia kehittämisen kohtia kansiota löytyy?

Tähän pystyy vastaamaan paremmin, kun kansio on ollut käytössä.

Millaiset asiat kansiossa ovat mielestänne onnistuneet hyvin?

Kuvat ja asiakkaiden tekemät työt kivasti esillä. Sommittelu onnistunut. Logon kulkeminen mukana läpi kansion hyvä idea. Mattapintaisuus logossa ok.

Lähtisittekö uudelleen samanlaiseen projektiin? Perustelu.

Lähtisimme. Olemme avoimia opiskelijayhteistyölle.

Kansiossa on haettu voimauttavia elementtejä. Millä tavoin koitte nämä elementit? Onnistuiko ajatus voimauttamisesta ?

Kuvat kertovat Olokolon arjesta positiivisesti ja innostavasti sekä lämpimästi. Kuvissa näkyy, että asiakkaat viihtyvät. Kansio on mielestämme voimauttava.

Millainen olen suunnittelijana?

Olet taitava suunnittelija, jolla on omiakin ajatuksia ja ehdotuksia. Tuot ne konkreettisesti esimerkkien avulla julki. Ilman tekemiäsi piirustuksia kansion hahmottaminen olisi ollut vaikeaa.