



Osaamista
ja oivallusta
tulevaisuuden
tekemiseen

Heidi Duncker

Tehokkuutta työtapoihin

- käsikirja ketjuliikkeen mallimestarille

Case: Stockmann Own Brands

Metropolia Ammattikorkeakoulu

Vestonomi YAMK

Vaatetusalan tutkinto-ohjelma

Opinnäytetyö

17.10.2020

Tekijä(t) Otsikko	Heidi Duncker Tehokkuutta työtapoihin – käsikirja ketjuliikkeen mallimestarille
Sivumäärä Aika	49 sivua 17.10.2020
Tutkinto	Vestonomi YAMK
Tutkinto-ohjelma	Vaatetusalan tutkinto-ohjelma
Ohjaaja(t)	Yliopettaja, Raija Hölttä, Metropolia Garment Technician, Katja Sääkslahti, Stockmann
<p>Tässä kvalitatiivisessa opinnäytetyössä pohditaan, minkälainen on tämän päivän ketjuliikkeen mallimestarin työnkuva. Tutkimuskysymyksenä on, mitä kaikkea osaamista ketjuliikkeen mallimestarilta vaaditaan ja minkälaisia haasteita mallimestari työssään kohtaa? Lisäksi avataan mallimestarin roolia ja vastuita vaatteiden teettämisen ketjussa. Lisäksi pyritään opastamaan, miten ketjuliikkeen mallimestari kykenee hoitamaan työnsä tehokkaasti ja kommunikoimaan Kiinassa sijaitsevan tavarantoimittajan kanssa siten, että kommunikointi on mahdollisimman nopeaa, selkeää ja vaivatonta.</p> <p>Tutkimuksen aineistoa kerätessä on pyritty löytämään aihetta koskevaa lähdekirjallisuutta, ja lisäksi kirjoittaja on käyttänyt hyödyksi omaan työkokemukseensa perustuvia kokemuksia. Lisäksi tutkimuksessa luotiin Kiinassa toimiville tavarantoimittajille verkkokysely.</p> <p>Vaatetusosalalla yhteistyö tärkeimpien yhteistyökumppaneiden kanssa perustuu yleensä pitkään yhteiseen historiaan, vakiintuneisiin toimintatapoihin ja luottamussuhteisiin. Mallimestarin työ sisältää myös suuren määrän kulttuurista termistöä, sekä kaavoitukseen liittyvää että ajan saatossa syntyneitä toimintatapoja. Kommunikointi tapahtuu yleensä englanniksi, ja alalla on tapana kommunikoida tietyllä, ulkopuolisille ehkä vieraalla tavalla ja termistöllä. Menee aikansa, ennen kuin osapuolet ymmärtävät toisiansa. Kiire ja toiminnan tehostaminen tuovat omat haasteensa. Tietokoneet ja ohjelmat muodostavat oman välineistön, joiden hallinta on välttämätöntä.</p> <p>Mallimestarin toimenkuva on vahvasti kokemukseen liittyvä ja paras pätevyys syntyy työtä tehdessä, vuosien kuluessa.</p>	
Avainsanat	mitoitus, mittataulukot, mallimestari, ketjuliike, vaate, vaatetus

Author(s) Title	Heidi Duncker Efficiency for working methods – a handbook for Garment Technicians
Number of Pages Date	49 pages 17 October 2020
Degree	Master of Culture and Arts
Degree Programme	Degree Programme in Fashion and Clothing
Instructor(s)	Raija Hölttä, Principal Lecturer, Metropolia Katja Sääkslahti, Garment Technician, Stockmann
<p>This qualitative thesis studies the job description of today's Garment Technician. The research questions are what kind of expertise is required from a clothing supply chain's Garment Technician and what kind of challenges does he/she face at work? In addition, the role and responsibilities of the Garment Technician will be opened. The aim is to study how the chain store's Garment Technician is able to perform his/her work efficiently and communicate with a supplier based in China, so that communication is as fast, clear and effortless as possible.</p> <p>When collecting research material, efforts have been made to find source literature on the topic, and the author has also used her own long-term work experience. During this study, also an online survey was created for suppliers in China.</p> <p>In the clothing sector, co-operation with key partners is usually based on a long common history, well-established practices, and relationships of trust. The work of a Garment Technician also includes a large amount of cultural terminology, both pattern related and time-bound practices. Communication usually takes place in English and the industry tends to communicate in a certain way and terminology that may be unfamiliar to outsiders. It takes time for the parties to understand each other. Rush and streamlining bring their own challenges. Computers and programs form their own essential equipment.</p> <p>The job of a Garment Technician is strongly related to experience and the best qualification is created while working over the years.</p>	
Keywords	measurements, Garment Technician, clothing, supply chain

Sisällys

1	Johdanto	1
2	Tutkimuksen taustaa ja tutkintamenetelmät	2
2.1	Viitekehys	2
2.2	Tutkimuskysymys ja -menetelmät	3
3	Stockmann	4
4	Vaatebrändin luominen	5
5	Mallimestari työelämässä	6
5.1	Koulutus	7
5.2	Mallimestarin toimenkuva	7
5.3	Mallimestarin toimenkuva historian muutoksissa	8
6	Vaatteiden teettämisen ketju	9
6.1	Mallimestarin osuus ketjussa	10
6.2	Mallimestarin tarpeellisuus	11
7	Tuotteen mitoituksen taustaa	12
7.1	Vaatteiden mitoitus ja mittataulukot	12
7.2	Vaatteiden kokonumerointi	13
7.3	Peruskoko	14
7.4	Sarjonta	14
7.5	Kokolajitelma	18
7.6	Väljyys	20
8	Mittataulukko	21
8.1	Tuotteen ensimmäiset mitat	22
8.2	Mittapisteet ja mittapistekuva	22
9	Komentointivaihe	28
9.1	Näytteiden nimeäminen	28
9.2	Näytteen mittaaminen	29
9.3	Sovitus	29
10	Näytteen kommentointi	31

10.1	Mittataulukon kommentointi	31
10.2	Istuvuuskorjaukset	32
10.3	Työtapojen kommentointi	34
10.4	Tuotteen hyväksyminen tuotantoon	35
10.5	Näytteiden säilyttäminen	35
10.6	Kommentoinnin kulttuuri	36
11	Hoito-ohje	37
12	Väärinymmärryksiä	38
13	Kyselytutkimuksen tulokset	40
14	Aineiston analysointi ja tulokset	46
15	Tulosten tulkinta ja johtopäätökset	47
	Lähteet	50

1 Johdanto

Mallimestari on vaatetusalalla toimiva kaavoituksen ja mitoituksen ammattilainen. Suomessa on enää hyvin vähän vaateteollisuutta, joten vaatteita teetetään yhä suuremmissa määrin ulkomailla, edullisemmän työvoiman maissa. Vaatteiden teettämisen ketju on pitkä ja haastava, joten ketjun kaikkien osapuolten tulee olla aktiivisia ammattilaisia, jotta päästään haluttuun lopputulokseen; asiakasta kiinnostavaan ja asiakkaalle sopivaan vaatteeseen. Ketjuliikkeissä mallimestari on tärkeä ja oleellinen osa tätä vaatteiden teettämisen ketjua. Mallimestarin työn toimintamalli onkin vuosien varrella muuttunut kaavojen tekijästä kansainvälistä kommunikointia osaavaan ammattilaiseen ja mallimestarilta vaaditaan nykyisin monenlaista tietoteknistä osaamista sekä kansainvälisiä viestintätaitoja.

Tässä opinnäytetyössä pyrin selventämään ketjuliikkeen mallimestarin työnkuvaa: mitä tietoja ja taitoja ammatissa toimimiseen tarvitaan. Lisäksi pyrin selventämään mitä kulttuurisia eroja tulee huomioida kommunikoidessa Kiinassa sijaitsevan tavarantoimittajan kanssa. Opinnäytetyön tarkoituksena on opastaa myös, miten mallimestari voi hoitaa työnsä ja varsinkin kommentointivaiheen niin, että prosessi on sujuvaa ja tavarantoimittaja ymmärtää mahdolliset korjauskommentit oikein. Tämän opinnäytetyön on tarkoitus toimia myös käsikirjana aloitteleville tai jo alalla toimiville ketjuliikkeen mallimestareille.

Tässä opinnäytetyössä olen hyödyntänyt omaa työkokemustani ketjuliikkeiden mallimestarina. Olen tehnyt työn viimeisimpään työpaikkaani Stockmannille, jossa työskentelin vuosina 2011–2020 Stockmannin omien merkkien mallimestarina.

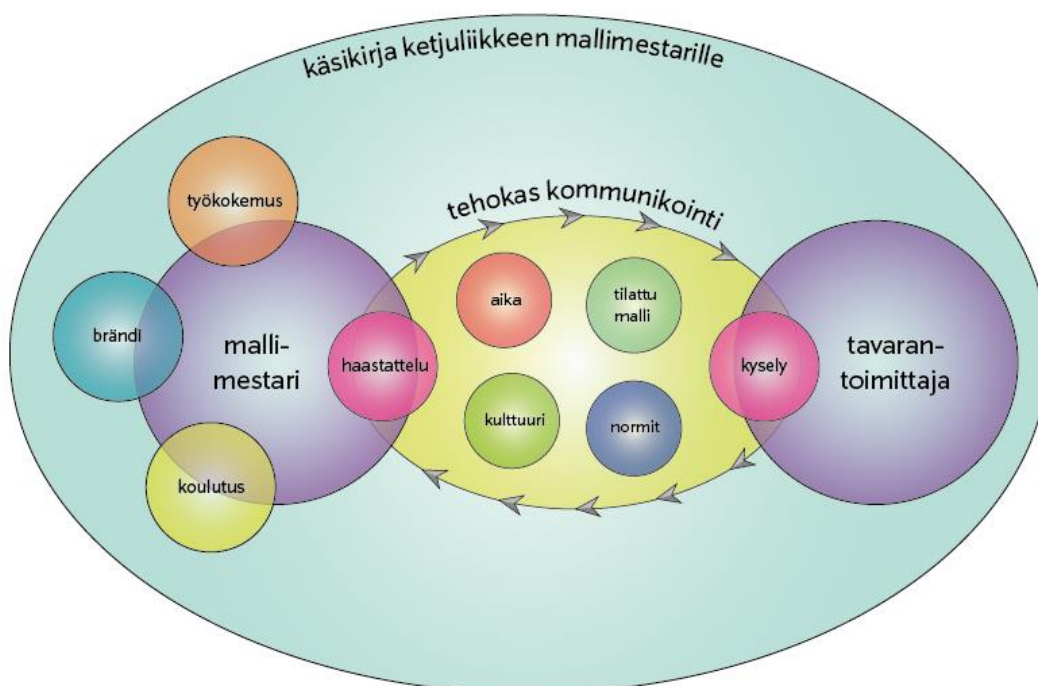
2 Tutkimuksen taustaa ja tutkintamenetelmät

Tämä opinnäytetyö on luonteeltaan laadullinen eli kvalitatiivinen tutkimus. Kvalitatiivisessa tutkimuksessa tutkitaan lähtökohtaisesti todellista elämää, jota pyritään tutkimaan mahdollisimman kokonaisvaltaisesti. Tutkijan omat tiedot usein kietoutuvat tutkittavaan tietoon, joten objektiivisuutta, eli tutkijan asennoitumista ja puolueettomuutta, ei ole aina mahdollista saavuttaa. (Hirsjärvi & Remes 2008, 157.) Tähän opinnäytetyöhän on kerätty aineistoa verkkokyselyllä, kirjallisuudesta, ja lisäksi työssä olen laajasti hyödyntänyt omaa, noin kahdenkymmenen vuoden työkokemustani eri ketjuliikkeiden mallimestarina.

Olen toiminut eri ketjuliikkeiden mallimestarina vuodesta 2001 ja vaatetusalaan vuodesta 1991, joten olen saanut hyvän kuvan tänä aikana tapahtuneesta vaatetusalan työelämän muutoksesta. Aiemmin Suomessa oli vielä runsaasti vaatetusteollisuutta ja mallimestari toimi tuotantolaitoksessa, jossa tuotteet tehtiin kaavoituksesta valmistukseen saakka samassa paikassa. Viimeisen 30 vuoden aikana vaatetustehtaat ovat lähes kadonneet Suomesta. Nykypäivänä vaatteiden suunnittelu ja mitoitus usein hoidetaan Suomessa, mutta lopullisten tuotteiden valmistus on ulkoistettu ulkomaille. Mallimestarin toimenkuva on muuttunut kaavojen tekijästä ulkopuolisten tehtaiden tekemien näytteiden kommentoijaksi ja korjaajaksi. Tietokoneet ja sähköposti ovat muuttanut toimintatapoja. Mallimestarin toimenkuvassa tarvitaankin tietotekniikkaosaamista, joustavuutta ja muuntautumiskykyä.

2.1 Viitekehys

Alla olevassa kuvassa (kuvio 1) on esiteltyä tämän tutkimuksen viitekehys. Mallimestarin työ on hyvin nopeatempoista, tarkkuutta vaativaa ja sisältää monien yhteyshenkilöiden kanssa kommunikointia. Kaikilla kuvassa ilmenevillä seikoilla on suuri vaikutus siihen, miten ketjuliikkeen mallimestari selviää työssään ja miten hän pystyy hoitamaan työnsä ammattimaisesti ja kommunikoimaan tehokkaasti Kiinassa sijaitsevan tavarantoimittajan kanssa.



Kuvio 1. Tutkimuksen viitekehys.

Tutkimuksen keskiössä on mallimestarin ja tavarantoimittajan kommunikointi. Mallimestarin osaamiseen vaikuttavat vahvasti koulutustausta, työkokemus sekä brändimielikuva, eli kuinka vaativasta ja kalliista mallistosta on kyse. Kommunikoinnin tehokkuuteen ja onnistumiseen vaikuttavat käytettävissä oleva aika, vaatemallin vaativuus ja kommentoinnin kulttuuri. Osapuolten välinen viestintä on usein hyvin nopeaa ja siihen on todennäköisesti vuosien varrella muotoutunut oma kommunikoinnin kulttuurinsa. Kommunikointi käydään enimmäkseen englannin kielellä, joka useinmiten on kummallekin osapuolelle vieras kieli. Suuri merkitys on myös vastapuolen kulttuurilla eli sillä, miten vieraalla kielellä saa viestinsä perille ja itsensä ymmärretyksi.

2.2 Tutkimuskysymys ja -menetelmät

Tämän opinnäytetyön tutkimuskysymyksenä on, että mitä kaikkea osaamista ketjuliikkeen mallimestarilta vaaditaan. Lisäksi pohditaan, minkälainen on tämän päivän ketjuliikkeen mallimestarin työnkuva ja minkälaisia haasteita mallimestari työssään kohtaa.

Millainen on mallimestarin rooli ja vastuu vaatteiden teettämisen ketjussa? Miten mallimestari pystyy hoitamaan työnsä ja kommunikoimaan Kiinassa sijaitsevan tavarantoimittajan kanssa siten, että kommunikointi on mahdollisimman nopeaa, selkeää ja vaivatonta?

Työssä selvitan, missä kohden vaatteiden teettämisen ketjua tarvitaan mallimestarin työpästä ja kokemuksta, sekä miten nykyiset toimintatavat vaikuttavat tuotekehitysprosessiin ja mallimestarin työhön. Tämän opinnäytetyön tavoitteena on selvittää ja selkeyttää ketjuliikkeen mallimestarin toimenkuvaa sekä auttaa uusien mallimestareiden perehdyttämisessä.

Tutkimuksen aineistoa kerätessäni olen pyrkinyt löytämään aihetta koskevaa lähdekirjallisuutta. Lisäksi olen käyttänyt laajasti hyödyksi omaa työkokemukseeni perustuvaa tietoa ja hyödyntänyt vuosien varrella käymiäni keskusteluja kollegoiden kanssa. Lisäksi tutkimuksessa luotiin Kiinassa toimiville tavarantoimittajille verkkokysely.

3 Stockmann

Tämä opinnäytetyö on tehty Stockmannille, muodin omien merkkien Design Studioon. Stockmann on vuonna 1862 perustettu vähittäiskauppaa harjoittava pörssiyhtiö. Konserniin kuuluu Stockmann Retail ja Lindex. Henkilökuntaa oli vuonna 2019 yhteensä 7002. Stockmann Retaililla on tavarataloja Suomessa yhteensä 6: Helsingissä 2, Vantaalla 1, Espoossa 1, Turussa 1 ja Tampereella 1. Lisäksi Viron Tallinnassa ja Latvian Riiassa on tavaratalot. Suomessa ja Baltiassa toimii lisäksi stockmann.com -verkkokauppa. (Stockmann liiketoimintakatsaus 2019.)

Stockmannilla on myynnissä omia brändejä eli omia tuotemerkkejä. Omia brändejä suunnitellaan miehille, naisille, lapsille sekä kodin tuotealueelle (kuvio 2).



villa
STOCKMANN



Kuvio 2. Stockmannin omat muodin ja kodin brändit (Stockmann omat merkit 2020).

Stockmannin omien brändien tuotteet suunnitellaan Stockmann pääkonttorilla Helsingin Pitäjämäessä, Stockmannin Design Studiossa. Yhden brändin tiimissä vaikuttavat: ostaja (Brand Manager), vaatesuunnittelija (Designer) ja mallimestari (Garment Technician). Brändit ovat myynnissä ainoastaan Stockmannin omissa myymälöissä ja verkkokaupassa, eikä niitä pysty ostamaan muualta. (Stockmann omat merkit 2020.)

4 Vaatebrändin luominen

Vaatebrändiä luotaessa luodaan myös kilpailuetua, jonka avulla erottaudutaan muista markkinoilla olevista kilpailijoista ja pyritään luomaan hyvää tuottoa. Omaa brändiä luotaessa on ymmärrettävä asiakkaan tarpeet (Vahtola 2020, 42-43). Olipa asiakkaan tarpeena vastuullinen, kestävä tai hyvin istuva tuote, on merkin pystyttävä vastaamaan tä-

hän tarpeeseen. Brändin kehittämässä tärkeää on myös asiakkaan luottamus. Asiakkaan tulee voida luottaa yrityksen toimintaan ja siihen, että tuotteet ovat hänelle sopivia ja ne täyttävät odotukset. Mallimestari on tässä asiassa avainasemassa, sillä hän pystyy ammattitaidollaan pitämään brändin mitoituksen, istuvuuden ja laadun sesongista toiseen samana. Ammattimainen mallimestari kerää taustatietoa kohderyhmästä ja seuraa aktiivisesti asiakaspalautteita ja markkinoiden muutoksia. Kuten Vahtola (2020, 91) toteaa, kilpailukykyisen brändin rakentaminen vaatii asennetta, huippuosaajia ja ymmärrystä siitä, että keskinkertainen suoritus ei riitä. Brändimielikuvalla on suuri merkitys siihen, millaiseen lopputulokseen pyritään. Mikäli brändin hinta- ja laatuluokka on korkea, tulee istuvuuksien ja työnjäljen olla erinomaisia. Mallimestarilta tämä vaatii paljon enemmän aikaa ja ammattitaitoa kuin esimerkiksi pikamuotimerkkien kommentoiminen, joissa asiakas ei ehkä vaadi niin suurta laatutasoa. Kaiken kaikkiaan, brändiä rakennettaessa tavoitteena on luoda sellainen tuote, jonka asiakas on halukas ostamaan. Kohderyhmän asiakkailta on usein vahva näkemys siitä, millaisia tuotteita hän odottaa brändiltä saavansa. On eri asia kaavoittaa nuorisolle pikamuotivaatteita kuin aikuiselle asiakkaalle kestäviä, laadukkaita vaatteita.

5 Mallimestari työelämässä

Mallimestarin työnkuva on monille tuntematon. Työ- ja elinkeinoministeriön Ammattinetti (http://www.ammattinetti.fi/ammattit/detail/12/14/490_ammatti) –sivustolla mallimestarin ammattia kuvataan seuraavasti.

Mallimestari työskentelee erilaisissa vaatetusalan tuotteita valmistavassa yrityksissä. Mallimestarin tehtävänä on kaavoittaa tuotantoon tulevat mallit. Mallikokoelman valmistaminen edellyttää luovuutta, kykyä itsenäiseen päätöksentekoon sekä yhteistyö- ja neuvottelutaitoja. Mallimestarin on tunnettava tehtaan tuotantomenetelmät ja sarjatuotannon asettamat vaatimukset, sillä hän suunnittelee, miten uudet mallit ovat tehtaassa parhaiten valmistettavissa. Mallimestarin on tunnettava vaatetusalan tuotteiden tuotantoprosessi ja hallittava niiden kaavoitustehtävät. Mallimestarin on tunnettava tehtaan tuotantomenetelmät ja sarjatuotannon asettamat vaatimukset. Mallikokoelman valmistaminen edellyttää luovuutta, mielikuvitusta ja muototajua. Työssä tarvitaan kykyä itsenäiseen päätöksentekoon ja arvostelukykyä. Yhteistyö- ja neuvottelutaito ovat työssä tarpeen. Kielitaito on hyödyksi.

Mallimestari on siis keskeinen tekijä vaatteiden teettämisen ketjussa. Hän toimii tärkeänä osana tuotekehitysprosessia, jossa pyritään luomaan kohderyhmälle brändin mukaisia, kiinnostavia, laadukkaita ja mukavia vaatteita.

5.1 Koulutus

Mallimestariksi vaaditaan entinen opistotasoinen tai nykyinen korkeakoulutasoinen tutkinto. Mallimestarin koulutusnimikkeitä voivat olla esimerkiksi vestonomi, vaateusteknikko, artonomi, muotoilija tai tekstiili-insinööri. Vaatetusalan eri koulutusvaihtoehtoja löytyy Ammattinetin (2020) sivustolta. Mallimestarin toimenkuva vaatii pitkää työelämän kokemusta, ja hyväksi mallimestariksi opitaankin vasta useamman työkokemusvuoden jälkeen. Monessa työpaikassa on oma työkulttuurinsa ja toimintatavat, joihin parhaiten opitaan vasta työn tekemisen lomassa.

5.2 Mallimestarin toimenkuva

Mallimestari voidaan nähdä muotoilijana, sillä hän saattaa vaatesuunnittelijan kaksiulotteisen piirroksen kolmiulotteiseksi, käyttökelpoiseksi tuotteeksi. Työ on kulisseissa tapahtuvaa, näkymätöntä ja tarkkaa työtä. Työ itsessään on hyvin tuotantolähtöistä ja käsityötä; tuotteista laaditaan mittataulukoita, mitataan näytteitä, piirretään kaavakorjauksia ja lähetetään sähköpostia. Mallimestarin välineinä toimivat tietokone, tietokoneohjelmat, englannin kieli, mittanauha, sovitut standardit sekä vaatetuksen sanasto. Mallimestarin toimenkuva onkin vahvasti asiantuntijatehtävä. Asiantuntijuus tarkoittaa sitä, että osaa työnsä, prosessit ja standardoidut tavat kommunikoida tavarantoimittajan kanssa. Tavoitteena on, että yhteneväiset toimintatavat mahdollistavat kiire- ja poissaolotapauksissa kollegan tuuraamisen.

Perinteisesti mallimestari on ollut se, joka luo tuotteelle kaavat. Nykyisin hyvin usein, varsinkin ketjuliikkeissä, mallimestari ohjeistaa tavarantoimittajan päässä työskentelevää kollegaansa kaavan toteuttamisessa. Ketjuliikkeen mallimestari määrittää mittataulukon avulla tuotteen koon, sarjontaerot, hihan- ja miehustan pituudet jne. Tuotteesta kaavoitetaan ja ommellaan ensimmäinen vastanäyte, jonka ketjuliikkeen mallimestari

tarkistaa ja sovituttaa. Tuotteeseen tehdään tarvittavia korjauksia joko mittataulukon tai erillisten valokuvien ja piirustusten avulla. Mallimestarin vastuulla on se, että tuote on oikean kokoinen, istuu hyvin, on mukava päällä ja lisäksi on laadukkaasti sekä kestävästi valmistettu.

5.3 Mallimestarin toimenkuva historian muutoksissa

Mallimestarin työnkuva on muuttunut oleellisesti aikojen saatossa, koska vaatteiden valmistus on siirtynyt lähes kokonaan pois Suomesta. Bart Victor ja Andrew Boynton (Virkunen & Ahonen 2007, 57–68) luonnehtivat eri yritysten historiallista kehitystä. Heidän luokittelunsa mukaan mallimestarin ammatin kehityskulkua voisi luonnehtia esimerkiksi seuraavalla tavalla:

Käsityöammatti:

Mallimestarin työ oli ennen vanhaan puhtaasti käsityöammatti. Alussa mallimestari saattoi sekä kaavoittaa että valmistaa tuotteen, joka räätälöitiin suoraan asiakkaalle sopivaksi ateljeetyönä. Viktorin ja Boyntonin mukaan käsityöläisyys ei ole vain käsityötä. Sen lisäksi, että käsityöläinen tulee työssään aina paremmaksi, syntyy myös julkituotua tietoa. Sellainen tieto mahdollistaa yrityksen kulun kohti massatuotantoa.

Massatuotanto:

1900-luvun puolivälissä vaateeteollisuus alkoi muuttua massatuotannoksi. Vaatteita ei enää valmistettu niin paljon yksittäiskappaleina tai suoraan asiakkaan tilauksesta, vaan tehtaissa alettiin valmistaa suurempia määriä massatuotantona. Mallimestarin ja ompelijan työn erkaantuivat toisistaan. Mallimestari ei enää kaavoittanut vaatteita vain yhdelle asiakkaalle sopivaksi, vaan vaatteen tuli mahtua suuremmalle asiakaskunnalle. Kaavat tehtiin alkuvaiheessa yhä käsin ja leikattiin pahville.

Jatkuvan parantamisen aika:

90-luvulla koneet ja tietokoneohjelmat tulivat mukaan mallimestarin työhön ja kaavoja alettiin piirtää kaavapiirto-ohjelmalla. Työhön tuli lisää tehokkuutta, mutta samalla myös työmäärä kasvoi ja aikataulut kiristyivät.

Massatuotannosta asiakaskohtaisempaan palveluun:

Nykypäivänä vaatteita valmistetaan massatuotantona enimmäkseen ulkomailla, mutta niitä voidaan räätälöidä asiakkaan toiveen mukaan. Vaatteen väri tai esimerkiksi napit saattavat olla erilaiset kuin muissa tuotteissa. Mallimestarin toimenkuva on muuttunut kaavan tekijästä, sovituspöytäkirjojen kommentoijaksi.

Tuotteen uudelleenmuotoiluun sekä tuottajan ja käyttäjän yhteistoimintaan perustuva työtyyppi:

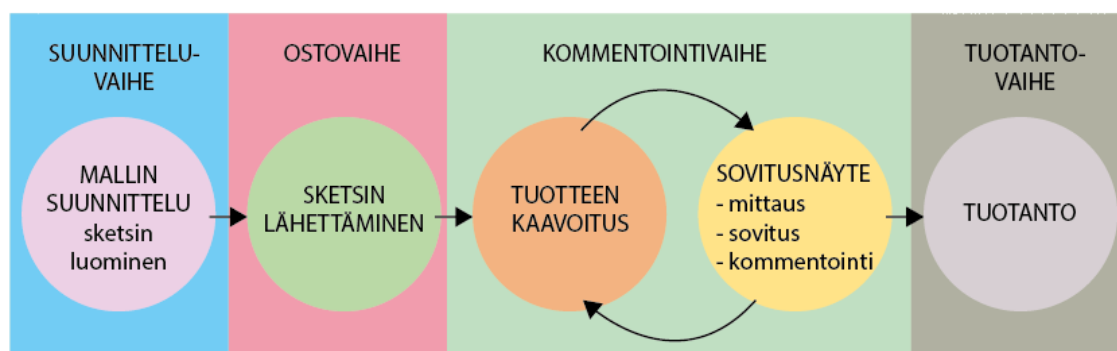
Viktorin ja Boyntonin mukaan kehityksessä on uusi toimintatapa, jossa asiakas saattaa tilata tehtaalta vain hänelle tehdyn, yksilöllisen tuotteen. Tulevaisuudessa vaatteen tilaaminen saattaa olla jotain, mitä emme pysty vielä kuvittelemaan. Edelläkävijät osallistuvat yhä enenevässä määrin tuotteiden ja palveluiden suunnitteluun ja kehittämiseen. Asiakkaalla saattaa esimerkiksi olla käytössään 3D-printteri, josta hän pystyy tulostamaan tuotteen itse. Tällainen toimintatapa vaatii aitoa kumppanuutta ja vuoropuhelua asiakkaan kanssa. Tämä työtyyppi on vasta kehityksessä, eikä kukaan vielä pysty arvioimaan mitä tämä toimintatapa tulee tulevaisuudessa vaatimaan.

Mallimestarin työ saattaa tulevaisuudessa olla kuin suoraan science fiction kirjoista. Mallit saatetaan muotoilla suoraan tietokoneella virtuaalisen hahmon, avattaren, päälle. Avatar saattaa jopa pystyä kommunikoimaan, kertomaan miltä tuote tuntuu päällä, ahdistako jokin kohta, tai onko tuote liian pieni. Tietokone saattaa pystyä muuttamaan muotoillun tuotteen suoraan kaavoiksi, jotka voidaan sähköisesti lähettää suoraan tehtaalle. Tietokoneohjelmat tulevat varmasti olemaan aivan ennen kokemattomia. Välineistö ja terminologia asettavat mallimestarin jälleen aivan uuden haasteen eteen. Muutos vaatiikin työntekijältä uudistusvalmiutta ja halua jatkuvaan oppimiseen.

6 Vaatteiden teettämisen ketju

Suomessa on enää hyvin vähän vaateollisuutta ja suuri osa myynnissä olevista vaateista teetetäänkin ulkomailla. Tässä opinnäytetyössä selvitän, miten mallimestarin toimenkuva liittyy vaatteen teettämisen ketjuun tilattaessa tuotteita Kiinasta.

Vaatteiden teettämisen ketju (kuvio 3) alkaa siitä, että vaatesuunnittelija luo vaatteesta sketsin, jossa tuotteelle määritellään kankaan laatu, värit ja lisätarvikkeet. Mallimestari luo mallille mittataulukon, jossa ohjeistetaan tuotteen koko kaikille tilatuille kokonumeroille. Tuotepäällikkö valitsee valmistavan tehtaan, vahvistaa tilattavan määrän ja neuvottelee hinnan. Tehtaalla paikallinen mallimestari tekee tuotteesta kaavan ja siitä valmistetaan vastanäyte peruskoossa. Vastanäyte toimitetaan pääkonttorille, jossa se mitataan ja sovitetaan. Sovituksen pohjalta tehdään tarvittavat muutokset mittoihin, istuvuuteen tai ompelutyön laatuun. Tarvittaessa tilataan uusi korjattu näyte ja toistetaan edellä mainittu. Koko prosessi suunnittelupöydältä myymälän rekille vie noin yhdeksän kuukautta.



Kuvio 3. Vaatteiden teettämisen ketju.

Omassa työpaikassani Design Studiossa luodaan Stockmannin omat merkit tiimeittäin. Tiimin muodostaa usein kolme henkilöä: ostaja, vaatesuunnittelija ja mallimestari. Ostajan vastuulla on koko brändi: tilattavat määrät, hinnat, budjetit, myyntiseurannat jne. Vaatesuunnittelijan vastuulla on tuotteiden ja mallistojen suunnittelu, sekä laatujen, värien ja lisätarvikkeiden valitseminen tiiviissä yhteistyössä ostajan kanssa. Mallimestarin vastuulla on vaateen koko, istuvuus ja työn jälki. Tiimi toimii tiiviisti yhdessä ja kaikkien panosta tarvitaan. Menestyvän yrityksen rakentamiseen tarvitaan huippuasiantuntijoita, johdonmukaisuutta ja kärsivällisyyttä, kuten Marina Vahtola (2020, 45) toteaa.

6.1 Mallimestarin osuus ketjussa

Mallimestaria tarvitaan vaateen teettämisen ketjuun varmistamaan, että tilattavat tuotteet tulevat oikean kokoisina, hyvin istuvina ja hyvin tehtyinä ja ennen kaikkea brändin

omalle kohderyhmälle sopivina. Mallimestarin vastuulla on usein myös olla tietoinen voimassa olevista standardeista, sillä tuote ei saa olla vaaraksi käyttäjälleen. Lisäksi on kuluttajansuojalaissa (Finlex 2020) on määritelty standardeja, jotka liittyvät kuitusisällön tai pesuohjeen ilmoittamiseen. Usein näiden vaatimusten täyttäminen on mallimestarin vastuulla.

Kun ostaja ja suunnittelija ovat luoneet mallin ja päättäneet laadun, on mallimestarin vuoro luoda mallille kaavat tai mittataulukko, jossa on mitat kaikille tilattaville kokonumeroille. Ketjuliikkeissä harvemmin itse tehdään kaavoja, vaan useimmiten tavarantoimittajan mallimestari luo ne ketjuliikkeen puolesta. Mikäli mallimestari luo kaavat, ei aina ole tarpeellista toimittaa tavarantoimittajalle lisäksi mittataulukkoa.

Varsinkin Kiinasta tilattaessa tuotteiden toimitusaika on hyvin pitkä ja tuote kulkee monien välikäsien kautta. Kaikki on aikataulutettua, joten viivästymiset eivät ole suositeltavia. Mallimestarin osuus tuotteiden teettämisen ketjussa on merkittävä ja ajallisesti pitkä, joten on ensiarvoisen tärkeää, että mallimestari osaa hoitaa työnsä aikataulun puitteissa. Jo alkuvaiheessa hyvin tehty ohjeistus säästää aikaa loppupäässä. Suunnittelusta toimitusajasta ei saa myöhästyä. Mallimestarin tuleekin noudattaa tiukkaa aikataulua, sekä ostajan että tehtaan puolelta. Viivästyksiä ei saa tulla, sillä vaatteiden tulee olla kaupassa silloin, kuin niiden on alun perin suunniteltukin olevan.

Mallimestarilla on myös usein hyvä käsitys kankaiden laaduista: miten mikäkin laatu käyttäytyy tai millaiseen vaatemalliin laatu sopii. Mallimestarilla saattaa olla myös paras ja ajantasainen käsitys tavarantoimittajien osaamistasosta, koska hän on heihin eniten yhteydessä. Esimerkiksi konekannalla, ompelutaidolla ja kaavoitustaidolla on suuri merkitys missä tehtaassa tekeillä oleva vaate kannattaa valmistuttaa.

6.2 Mallimestarin tarpeellisuus

Kaikissa vaatetusalan yrityksissä ei ole ammattimaista mallimestaria. Vaatteen teettäjä saattaa ottaa suuren riskin valmistuttaessaan tuotteita ilman, että niitä kukaan tarkistaa suomalaisille sopiviksi. Varsinkin Kaukoidässä kaavoitustavat ja ihmisten mittasuhteet ovat hyvinkin erilaisia kuin Suomessa. Jos ollaan teettämässä pohjoismaiselle kulutta-

jalle sopivia ja istuvia vaatteita, niin ammattimainen mallimestari osaa muokata huonoistakin lähtökohdista olevan tuotteen pohjoismaisille asiakkaille sopivaksi. Mallimestaria ei välttämättä tarvita, mutta mallimestariosaamista kylläkin, kuten Leena Koivunen (2014) opinnäytetyössään toteaa:

Ammattinimike sinänsä ei ole tärkeä. Erillistä mallimestarin ammattia ei välttämättä tarvita, jotta voitaisiin tuottaa onnistunut vaatemallisto, mutta mallimestariosaamista tarvitaan. Osaaminen voi olla pirstaloituneena tuotekehitykseen osallistuvan tiimin jäsenille niin, että tiimin osaamisalueet yhdessä muodostavat tarvittavan mallimestariosaamisen. Tai se voi olla suunnittelijatiimin jommankumman jäsenen erikoisosaamisalueena.

7 Tuotteen mitoituksen taustaa

Tuotteen mitoituksesta puhuttaessa tarkoitetaan vaateen kokoa ja mittasuhteita. Mitoilla määritellään vaateen koko, väljyys, pituusmitat ja niillä on erittäin suuri merkitys siihen, minkä kokoinen vaate on ja miten se istuu. Suunnittelijan luoma idea vaatteesta ei ole vielä valmis tuote; tarvitaan paljon tuotekehitystä, että vaatteesta saadaan myyntikelpoinen, asiakkaita kiinnostava ja innostava, oikeankokoinen tuote.

7.1 Vaatteiden mitoitukset ja mittataulukot

Vaatteiden koot perustuvat usein johonkin tutkittuun tietoon. Suomessa on laajasti käytössä vuonna 2001 tehty naisten mittataulukko N-2001 (Hänninen & Asikainen 2001) perustuu tutkimukseen, jossa vuosina 1999–2001 mitattiin 1550 iältään 15–84-vuotiaista suomalaista naista. Mittausten pohjalta luotiin mittataulukot eri pituusryhmille ja vartalotyypeille. Tämä tutkimus, ja siitä syntynyt mittataulukkokirja, on hyvä pohja luotaessa pohjoismaisille naisille sopivan kokoisia vaatteita. Tutkimus on ollut erittäin laaja ja lopputuloksena onkin luotu omat mittataulukot kahdelle eri ikäluokalle, joille kummallekin on luotu kuusi eri pituuteen perustuvaa ja kuusi eri vartalotyyppiin perustuvaa mittataulukkoa. Eri mittataulukkoja on tutkimuksessa luotu siis 72 kappaletta. Alla olevassa kuvassa (kuvio 4) on esimerkki naisten B-mittataulukosta 15-64-vuotiaille 172cm pitkille naisille.

NAISTEN VAATETUKSEN MITTATAULUKKO N-2001
15-64-vuotiaat

28

KOKOKOODIT	B 34	B 36	B 38	B 40	B 42	B 44	B 46	B 48	B 50	B 52	B 54	B 56
VARTALOTYYPPIKOODIT	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
TUNNUSMITAT												
PITUUS	172	172	172	172	172	172	172	172	172	172	172	172
PAINO	50,5	54,0	58,0	62,5	67,5	73,0	79,0	85,5	92,5	100,0	108,0	116,5
RINNANYMPÄRYSMITTA	80	84	88	92	96	100	104	110	116	122	128	134
VYÖTÄRÖN YMPÄRYSMITTA	60	64	68	72	76	80	84	88	96	100	106	112
LANTIONYMPÄRYSMITTA	84,0	88,0	92,0	96,0	100,0	104,0	108,0	114,0	120,0	126,0	132,0	138,0
SIVUN PITUUS	107,3	107,3	107,3	107,3	107,3	107,3	107,3	107,3	107,5	107,5	107,7	107,9
JALAN SISÄPITUUS	77,8	77,8	77,9	77,9	78,0	78,0	78,1	78,1	78,2	78,2	78,3	78,3

Kuvio 4. Esimerkki naisten mittataulukosta. Lähde N-2001.

Miesten ja lasten vastaavat kokotaulukot ovat nimeltään Passeli miesten mittataulukko ja Passeli lasten mittataulukko (Tekstiili- ja vaatetusteollisuus 1984 ja 1988).

Yritykset voivat halutessaan luoda omatkin mittataulukonsa, mutta varsinkin luotettavaa vaatebrändiä rakennettaessa ja nettikauppaa käydessä on hyvä noudattaa yleisiä, asiakkaille tuttuja kokomitoituksia. Turvallisinta on siis käyttää jotain yleisesti hyväksi koettua, standardisoitua mittataulukkoa.

7.2 Vaatteiden kokonumerointi

Ihmiset ovat varsin eri kokoisia, joten on perusteltua myös valmistaa ja valmistuttaa asiakkaille eri kokoisia vaatteita. Vaatteiden koko ilmoitetaan useimmiten numero- tai kirjainkoodilla, esimerkiksi 34 tai M. Numerokokoja käytetään yleisimmin kangastuotteissa, joissa oikea koko ja vaateen väljyys on tärkeä saada asiakkaalla sopiviksi. Kirjainkokoja taas käytetään usein trikoo- ja neuletuotteissa, jotka ovat joustavia materiaaleja, jolloin vaateen koko ei ole niin tarkka koon ja istuvuuden kannalta. Lasten vaatteita myydään usein käyttäjän pituusmittoihin viittaavina: esimerkiksi koko 98 cm, tai 152 cm.

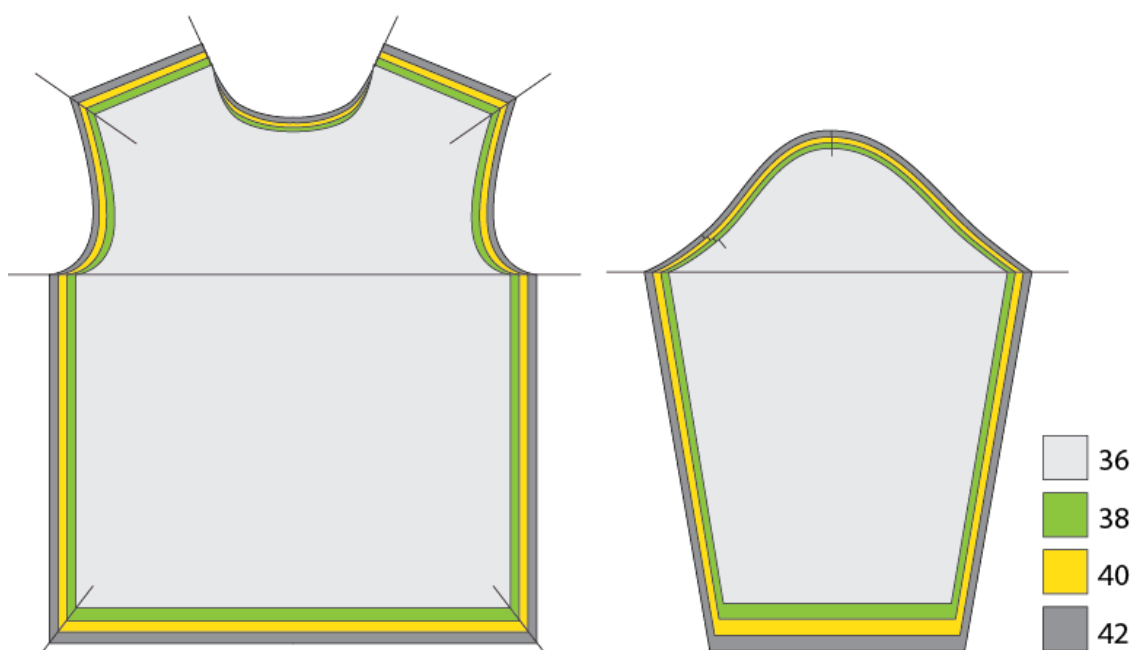
Jostain tuotteista on perusteltua valmistaa vain yhtä tai kahta kokoa, tällaisia ovat esimerkiksi hatut tai huivit. Vaatteiden kokoa mietittäessä tulee ottaa huomioon missä maissa malliston tuotteita on tarkoitus myydä, sillä ulkomaille myytäessä tulee ottaa huomioon kohdemaan kokojärjestelmä. Esimerkiksi Italiassa on käytössä naisille varsin erilainen kokojärjestelmä kuin pohjoismaissa.

7.3 Peruskoko

Peruskoko on se koko, jolle vaatteen mitat luodaan ja jossa koossa mahdolliset vastanäytteet saadaan ja kommentoidaan. Peruskokoko kannattaa valita myytävien kokojen keskivaiheilta, jotta sarjonta- ja kaavamuutokset peruskoosta ylös- ja alaspäin eivät ole niin suuria. Koska peruskoko on sovituskoko, tulee mallimestarilla olla käytössään vastaavankokoinen mallinukke tai -malli. Peruskoko on varsin usein naisilla esimerkiksi 38 tai M ja miehillä esimerkiksi 50 tai M. Perus- ja sovituskoko kannattaa pitää koko ajan samana, jolloin malliston kokojen hallinta on helpompaa. Asiakkaiden kannalta on tärkeää, että yhden malliston sisällä kokomitoitus pysyy samana mallista ja sesongista toiseen.

7.4 Sarjonta

Sarjonta on vaatteen peruskoon kaavojen muuttamista eri kokoihin. Sarjonta voi tapahtua käsin tai koneella. Peruskokoa voidaan joko suurentaa tai pienentää. Kaavoja muutetaan siten, että ns. sarjontapisteisiin, joita ovat useimmiten kaavan kulmat, annetaan tiettyjen sarjontasääntöjen ja laskukaavojen avulla muutosmitat. (Harjunpää 2001, 6). Sarjonnassa peruskokoa siis kasvatetaan tai pienennetään siten, että lopputuloksena saadaan kaavan kappaleet kaikille halutuille kokonumeroille. Alla olevassa esimerkissä (kuvio 5) peruskokoa 38 on pienennetty kokoon 36 ja suurennettu kokoihin 40 ja 42.



Kuvio 5. Vaatteen kaavan kappaleiden sarjoutuminen eri kokoihin.

Ketjuliikkeen mallimestari harvoin itse sarjoo kaavoja, vaan usein hänen tehtävänä on ohjeistaa tavarantoimittajan mallimestaria sarjomaan kaavat halutun kokoisiksi. Sarjonta luodaan tavallisesti vain niihin kokoihin, joita ollaan valmistuttamassa. Sarjontataulukkoa luotaessa kannattaa noudattaa todellisia kokojen välisiä eroja ja käyttää pohjana esimerkiksi Naisten vaatetuksen mittataulukkoa N-2001, josta saa helposti tarkistettua kokojen väliset erot. Kuten Harjunpää (2001, 6) toteaa, sarjontaerojen tulisi pohjautua tutkittuun tietoon, jotta lopulliset sarjotut kaavat vastaisivat väljyyksiltään haluttuja kokonumeroita.

Rinnan- ja lantionympäryksen mitat ovat ns. primäärimittoja, jotka määrittävät vaatteen koon. Sen vuoksi näiden mittojen sarjonnassa onkin suositeltavaa noudattaa jotain standardoitua mittataulukkoa ja sarjontaa. Vaatteen pituuden, hihan pituuden ja olan leveyden sarjonnat vaihtelevat mallista ja mallin pituudesta riippuen.

Numerokokoja sarjottaessa on siis hyvä noudattaa Suomessa yleisesti käytettyjä mittataulukkoita. Kirjainkokoja sarjottaessa voidaan mallistokohtaisesti päättää mikä on kokojen välinen ero, sillä kirjainkokonumeroille ei ole olemassa varsinaista standardia. Jokaisella vaatebrändillä tuntuu olevan oma kirjainkokonumerointi ja valitettavasti asiakas ei voi aina luottaa siihen, että esimerkiksi eri brändien saman numeroinen pusero olisi sa-

mankokoinen. On kuitenkin tärkeää, että yhden vaatebrändin sisällä kokonumerointi säilyy samana sesongista toiseen, jolloin asiakas voi aina helposti löytää itselleen sopivan kokoisia vaatteita.

Sarjonta ohjeistetaan mittataulukon ja tarvittaessa erikseen annettujen yleisten sarjontasääntöjen avulla. Mittataulukossa kerrotaan kokojen väliset erot tietyille kaavan kohdille. Mittataulukkoa tehdessä on hyvä huomioida, että kehon ympäri mitattavat mitat (esimerkiksi rinnan- ja lantionympäryys tai käsivarren ympäryys) merkitään usein mittataulukkoon merkitty puolikkaina mittoina, esimerkiksi rinnan ympäryys ilmoitetaan ”½ chest”. Lisäksi on huomioitava, että myös sarjontaerot ovat vain puolikkaalle vaatteelle, esimerkiksi kokonumerojen 38 ja 40 todellinen rinnanympäryksen ero on 4 cm, mutta koska mittataulukko luodaan puolikkaalle vaatteelle, on mittataulukossa sarjonta vain 2cm / kokojen ero.

Alla olevassa kuvassa (kuvio 6) on esitetty naisten vaatteiden sarjontaerot numeroosta 38 pienempään ja suurempaan kokoon päin. Tämä sarjonta noudattaa N-2001 mittataulukon mittoja.

			34	36	38	40	42	44	46	48
B*	Front length Shoulder>Bottom		-2	-1		1	2	3	4	5
C*	½ Chest (2 cm below armhole at front)		-4	-2		2	4	6	8	10
E*	½ Bottom		-4	-2		2	4	6	8	10
F*	Neck width across		-0,8	-0,4		0,4	0,8	1,2	1,6	2
G	Neck drop back		0	0		0	0	0	0	0
H*	Neck drop front		-0,4	-0,2		0,2	0,4	0,6	0,8	1
I*	Sleeve length		-1	-0,5		0,5	1	1,5	2	2,5
J*	Shoulder width		-2	-1		1	2	3	4	5
K	Armhole depth		-1,6	-0,8		0,8	1,6	2,4	3,2	4
M*	½ Biceps (2 cm below armhole)		-1,6	-0,8		0,8	1,6	2,4	3,2	4
N*	½ Cuff width		-0,8	-0,4		0,4	0,8	1,2	1,6	2
P	Collar height at CB (excl. collar stand)		0	0		0	0	0	0	0

Kuvio 6. Esimerkki naisten numerokoon sarjontataulukosta.

Alla olevassa taulukossa (kuvio 7) on esitetty miesten vaatteiden sarjontaerot kirjainkoosta L lähtien pienempään ja suurempaan kokoon päin käyttäen 3 cm:n sarjontaa.

Is rugby shirt		L	NOTE	S	M	L	XL	XXL	XXXL
B*	Front length Shoulder>Bottom			-2	-1		2	4	6
C*	½ Chest (2 cm below armhole)			-4	-2		3	6	9
E*	½ Bottom			-4	-2		3	6	9
F*	Neck width across			-1	-0,5		0,5	1	1,5
G	Neck drop back			0	0		0	0	0
H*	Neck drop front			-1	-0,5		0,5	1	1,5
I*	Sleeve length, incl cuff			-2	-1		1	2	3
J*	Shoulder width			-3	-1,5		2	4	6
K	Armhole depth			-2	-1		1	2	3
M*	½ Biceps (2 cm below armhole)			-2	-1		1	2	3
N*	½ cuff width, rib relaxed			-1	-0,5		0,5	1	1,5
P	Collar height @ C/B, incl stand			0	0		0	0	0

Kuvio 7. Esimerkki miesten kirjainkoon sarjontataulukosta.

Alla olevassa taulukossa (kuvio 8) on esitetty miesten tuumakokoisten housujen sarjontaerot peruskoosta 32" lähtien pienempään ja suurempaan kokoon päin. Sarjonta noudattaa tuumamittojen kokoeroja.

jersey pants		NOTE	29"	30"	31"	32"	33"	34"	36"
A1	Inseam 32"		0	0	0		0	0	0
A2	Inseam 34"		0	0	0		0	0	0
B*	½ Waist		-3,9	-2,6	-1,3		1,3	2,6	5,1
D*	½ Seat @ bottom of fly opening		-3,9	-2,6	-1,3		1,3	2,6	5,1
E*	½ Thigh (2 cm below crotch)		-2,1	-1,4	-0,7		0,7	1,4	2,8
E1	½ Thigh (17cm from crotch)		-1,8	-1,2	-0,6		0,6	1,2	2,4
F*	½ Knee @ ½ inseam		-1,5	-1	-0,5		0,5	1	2
G*	½ Bottom		-0,9	-0,6	-0,3		0,3	0,6	1,2
I*	Front rise (below w/b)		-1,2	-0,8	-0,4		0,4	0,8	1,6
J*	Back rise (below w/b)		-1,5	-1	-0,5		0,5	1	2
L	Fly opening		-0,5	-0,5	-0,5		0	1	1

Kuvio 8. Esimerkki miesten tuumakokoisten housujen sarjontataulukosta.

Sarjonnalla määritellään vaatteiden koko kaikissa tilatuissa kokonumeroissa ja lisäksi sarjonnalla määritetään myös esimerkiksi hihan pituus, päntien koko ja olan leveys eri kokonumeroissa. Sarjonnalla on erittäin tärkeää olla oikein. Pahimmillaan esimerkiksi pänttien väärä sarjonta voi johtaa siihen, että pienissä kokonumeroissa vaatetta ei saa puettua enää pään läpi päälle. Näytteitä kommentoidessa usein keskitytään vain peruskoon hiomiseen ja korjaamiseen, mutta väärä sarjonta saattaa tarkoittaa, että muut koot saattavat olla väärän kokoisia tai huonosti istuvia.

7.5 Kokolajitelma

Kokolajitelmalla tarkoitetaan sitä eri kokojen valikoimaa, mitä asiakkaalle tarjotaan. Esimerkiksi puseroita saattaa olla myymälässä tarjolla kokonumeroissa 34–46. Trikoo- tai neulepuseroita saattaa olla tarjolla kokonumeroissa S-XXL. Alla olevassa N-2001 tutkimuksen (Hänninen & Asikainen 2001) taulukossa (kuvio 9) selviää että työikäisistä suomalaisista naisista 20 % on kokoa 40 ja 10,6 % on kokoa 46.

Vaatekokojen jakauma ikäluokittain (kaikki vartalotyypit)

Kokonumero (kaikki vartalotyypit)	Rinnanympärys- standardi cm	15–64 v	65–84 v	Yhteensä
32	76	0,2 %	0,0 %	0,2 %
34	80	3,2 %	0,0 %	3,0 %
36	84	8,4 %	0,0 %	7,7 %
38	88	17,8 %	5,7 %	16,8 %
40	92	20,0 %	5,7 %	18,8 %
42	96	13,7 %	6,6 %	13,1 %
44	100	11,1 %	15,6 %	11,5 %
46	104	10,6 %	23,8 %	11,6 %
48	110	7,6 %	20,5 %	8,6 %
50	116	4,1 %	10,7 %	4,6 %
52	122	1,5 %	7,4 %	1,9 %
54	128	1,1 %	1,6 %	1,1 %
56	134	0,7 %	1,6 %	0,8 %
	Yhteensä	100,0 %	100,0 %	100,0 %

Kuvio 9. Naisten vaatekokojen ikäjakauma. Lähde N-2001.

Asiakkaille tarjottava kokolajitelma perustuu usein brändin kohderyhmään ja myyntihistoriaan. Mallimestarin on toki hyvä tuoda oma tietämyksensä esille ja kannattaa huomioida minkä kokoisia suomalaiset asiakkaat keskimäärin ovat.

Malliston erikokoisten tuotteiden määrää voidaan hallita sarjonnalla, sillä hyvin todennäköisesti yhden malliston sisällä on sekä numero- että kirjainkokoisia vaatteita tarjolla. Numerokoot sarjoutuvat yleensä perustuen tutkittuun tietoon, mutta kirjainkokoja sarjottaessa ei ole olemassa standardoitua mittajärjestelmää. Tämä mahdollistaa sarjonnan vapaamman muuntelun. Kirjainkokojen suuremmalla sarjonnalla päästää siihen, ettei mallistossa tarvitse olla tarjolla niin montaa eri kokoista tuotetta, sillä muutamalla eri kirjainkoolla voidaan tarjota monen kokoiselle asiakkaalle tuotteita.

Mikäli kirjain- ja numerokokojen sarjonta on samanlainen, kumpiakin tuotteita tulee olla tarjolla asiakkaille yhtä montaa eri kokoa, kuten alla olevassa esimerkissä (kuvio 10), jotta mallistosta löytyy äärikokoisille asiakkaille vaatteita sekä numero- että kirjainkokoisina.

34	36	38	40	42	44
XS	S	M	L	XL	XXL

Kuvio 10. Kirjain- ja numerokoossa sama sarjonta.

Hyvin yleistä on sarjoja kirjainkoot niin, että yksi kirjainkoko muuttuu aina puolitoista numerokoko (kuvio 11). Tällöin kirjainkoon tuotteita ei tarvita niin suurta lajitelmaa, vaan neljällä eri kirjainkokoisella tuotteella voidaan palvella 34–44 kokoisia asiakkaita.

34	36	38	40	42	44
S		M	L		XL

Kuvio 11. Kirjainkoko sarjoutuu puoleltoista numerokoolla.

Yleisesti käytetty vaihtoehto on myös sarjoja kirjainkoot kahdella numerokoolla (kuvio 12), jolloin kolmella eri kokoisella tuotteella voidaan tarjota 34–44 kokoisilla asiakkaille tuotteita.

34	36	38	40	42	44
S		M		L	

Kuvio 12. Kirjainkoko sarjoutuu kahdella numerokoolla.

7.6 Väljyys

Väljyydellä tarkoitetaan sitä ylimääräistä leveyttä, jota vaatteeseen jää päälle puettuna. Vaatemallia luotaessa, on tärkeää määritellä malliston kohderyhmä, ja päättää onko mallisto linjoiltaan esimerkiksi klassinen tai moderni. Halutaanko että vaatteessa on paljon väljyyttä, vai halutaanko niukkaa mitoitusta, jolloin väljyydet ovat pienempiä. Myös valalla oleva muoti ja kohdemaan asiakkaiden mieltymykset vaikuttavat vaatteiden väljyyksiin. Tavallisen trikoopaidan väljyyskin voi vaihdella. Yhden vaatebrändin trikoopusero kokoa M voi olla niukka ja vartaloa myötäilevä ja toisen vaatebrändin vastaavan kokonumeroinen tuote hyvinkin väljä, kuten alla olevassa (kuvio 13) kuvassa havainnoidaan.



Kuvio 13. Esimerkki kahdesta eri väljyyksillä mitoitetusta T-paidasta.

Vaikka kuvissa on kaksi varsin samanlaista tuotetta, on niiden väljyyksissä tarkoituksellisesti ero. Väljyys voi olla toisinaan jopa miinusmerkkistä, jolloin tuotteen ympärysmitta on pienempi kuin käyttäjänsä ympärysmitta, kuten esimerkiksi uimapuvuissa.

8 Mittataulukko

Mikäli mallimestari ei itse luo kaavoja, luo hän mittataulukon tavarantoimittajille. Mittataulukon merkitys on antaa mitat tuotteen kaikille tilattaville kokonumeroille. Mittataulukon pohjalta tavarantoimittajan mallimestari pystyy luomaan tuotteen kaavan. Mittataulukko toimii myös kommunikointivälineenä kommentointivaiheessa. Alla olevassa kuvassa (kuvio 14) on esimerkki miesten neulospaidan mittataulukosta.

		season:		Date: X.X.20XX				
		SPRING / SUMMER 20XX		DROP X				
Mallin nimi	first meas	GRADED MEASURES						
Is rugby shirt	L	NOTE	S	M	L	XL	XXL	XXXL
B ^{fr} Front length Shoulder to Bottom	73		71	72	73	75	77	79
C ^{fr} ½ Chest (2 cm below armhole)	57		53	55	57	60	63	66
E ^{fr} ½ Bottom	57		53	55	57	60	63	66
F ^{fr} Neck width across	18		17	17,5	18	18,5	19	19,5
G Neck drop back	2		2	2	2	2	2	2
H ^{fr} Neck drop front	9		8	8,5	9	9,5	10	10,5
I ^{fr} Sleeve length, incl cuff	68		66	67	68	69	70	71
J ^{fr} Shoulder width	48		46	46,5	48	50	52	54
K Armhole depth	24		22	23	24	25	26	27
M ^{fr} ½ Biceps (2 cm below armhole)	21		19	20	21	22	23	24
N ^{fr} ½ cuff width, rib relaxed	10,5		9,5	10	10,5	11	11,5	12
P Collar height @ C/B, incl stand	8		8	8	8	8	8	8
QUALITY: 100% organic cotton, 320g			SAMPLE SIZE: L					
COMMENTS:								

Kuvio 14. Esimerkki miesten neulospaidan mittataulukosta.

8.1 Tuotteen ensimmäiset mitat

Vaatetta mitoittaessa tulee pitää mielessä, että vaateen tulisi olla mahdollisemman monelle vartalotyypille sopiva. Ei ole tarkoituksenmukaista tehdä vain tietyn mittaiselle ihmiselle tai tietylle vartalotyypille sopivaa tuotetta.

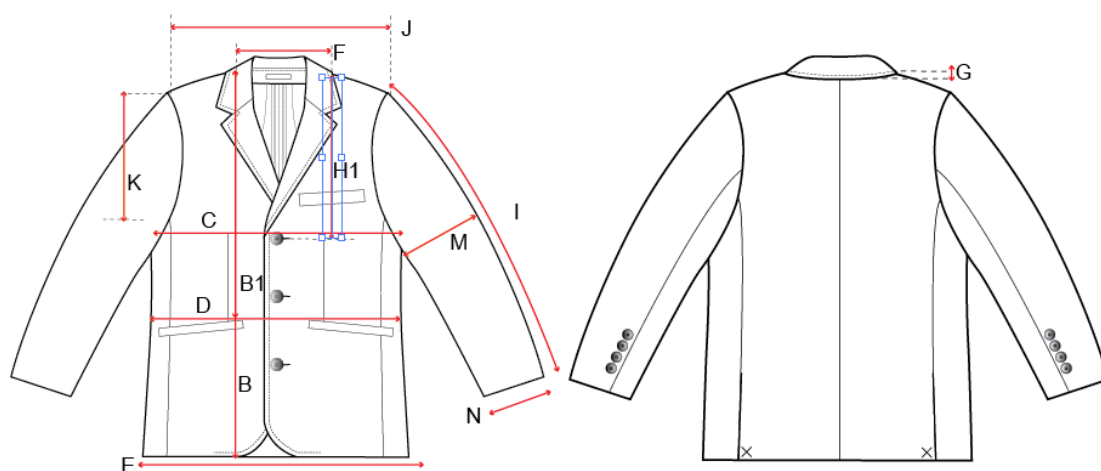
Uutta vaatemallia mitoittaessa olisi hyvä olla jokin lähtönäyte mahdollisimman oikeanlaisesta laadusta sovitettavana. Mallimestari ja suunnittelija voisivat yhdessä tutkia, onko lähtönäytteessä hyvät väljyys- ja pituusmitat, näin mallimestarin on helpompi luoda vaatteelle ensimmäiset mitat. Ensimmäisiä mittoja luotaessa tulee myös ottaa huomioon kankaan laatu ja mahdollinen joustavuus, esimerkiksi elastaanin määrä voi vaikuttaa hyvin paljon vaateen mittoihin.

Mittataulukon syötetään vaateen peruskoon mitat. Mittataulukko kannattaa luoda taulukkolaskentaohjelmalla, jolloin ohjelma itse täyttää eri kokojen mitat etukäteen annettujen laskenta- ja sarjontasääntöjen mukaisesti. Sarjontoja saatetaan tuotekehityksen aikana muuttaa syystä tai toisesta. Mikäli myöhemmin käytetään samaa mittataulukkoa, saattavat muutetut sarjonnat olla epäsopivia uuteen malliin. Mallimestarin kannattaakin luoda itselleen eri vaatetyypeille ja eri sarjannoille omat suojatut ja lukitut mittataulukko-pohjat, joita käyttäessään mallimestari voi olla varma, että sarjonnat ovat oikein.

Vaateen mittataulukon perusteella tavarantoimittaja laskee vaatteelle hinnan, joten varsinkin rinnanympäryksen ja pituusmittojen tulee olla lähellä lopullisia, jotta vältettäisiin hinnanmuutokset kommentointivaiheessa. Harkiten tehdyt ensimmäiset mitat ottavat jo aimo harppauksen kohti oikeaa kokoa ja säästävät siten aikaa ja vaivaa kommentointivaiheessa. On siis toivottavaa, että jo ensimmäisen näytteen saapuessa se olisi mahdollisimman valmis eikä sovitustilanteessa tulisi suuria mittamuutoksia.

8.2 Mittapistet ja mittapistekuva

Mittataulukon yhteydessä vaatteesta tulee olla tasokuva, eli selkeä viivapiirros vaateen etu- ja takapuolelta. Tasokuvan päälle merkitään mittauskohdat, viivoilla sekä numeroilla tai kirjaimilla. Vastaavat numerot tai kirjaimet tulee löytyä myös mittataulukossa. Alla olevassa esimerkkikuvassa (kuvio 15), mitta "C" on $\frac{1}{2}$ rinnan ympäryys.

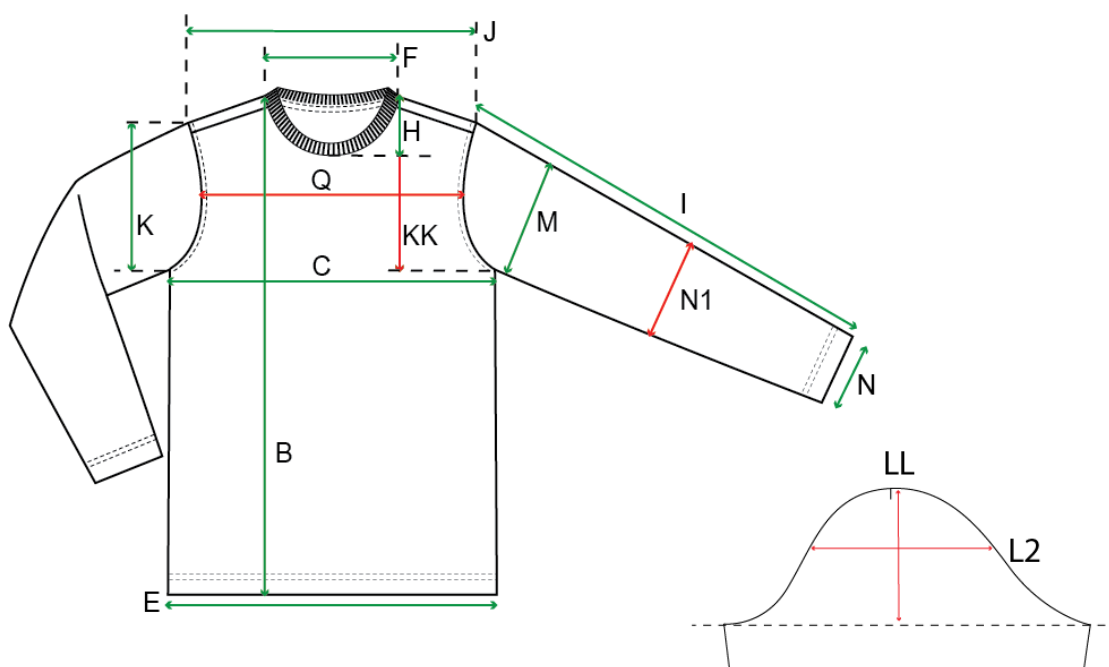


C*	½ Chest (2 cm below armhole)	55
D*	½ Waist	53
E*	½ Bottom	55

Kuvio 15. Tasokuvat etu- ja takakappaleesta, mittapisteviivat ja niitä vastaavat kohdat mittataulukossa.

Mittapisteeet ja -kuvat kertovat tuotannon eri osapuolille, mitä kohtia vaatteesta mitataan ja mistä kohtaa. Nämä kohdat mitataan aina valmiista vaatteesta, ei vaateen kaavasta. Mittapisteviivat merkitään etu- tai takakappaleen päälle riippuen siitä, kummalta puolelta vaatetta kohtaa mitataan.

Oleellisen tärkeitä mittapisteeitä ovat vartalon ympärysmittat, tuotteen pituusmitta, hihan pituus, olan leveys ja pääntien mitat. Seuraavassa kuvassa (kuvio 16) on varsin tavallinen miesten suoralinjainen neulospusero. Kuvaan on vihreällä merkitty ne mittapisteeet, jotka ovat kaavoittamisen kannalta välttämättömiä ja jotka tulee vaatemallista riippumatta aina olla. Punaisella on merkitty lisämittapisteeikohtia, joita voi harkinnan ja tarpeen mukaan lisätä. Lisämittapisteeet ovat lähinnä kaavan muotoa määrittävät mittoja.



Kuvio 16. Miesten paidan mittapistevaihtoehtoja.

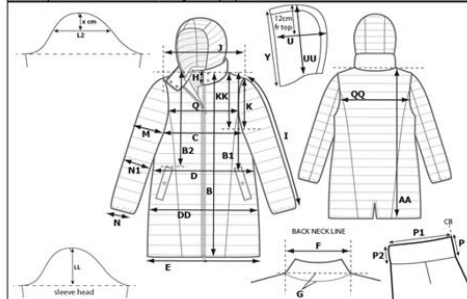
Mittataulukkoa lukee tuotantoketjun eri vaiheissa hyvin moni, joten on suositeltavaa pitää mittataulukko mahdollisimman selkeänä ja helppolukuisena. Pitkä ja monimutkainen mittataulukko on haastava ja aikaa vievää. Mittapisteitä lisättäessä tulee siis huomioida, että mittataulukosta tulee siten pidempi ja vaikealukuisempi. Riskinä on myös toisiinsa korreloivien mittapisteiden lisääntyminen. Eli jonkin mittapisteen arvoa muuttaessa tulee huomioida, vaikuttaako se jonkin toisen mittapisteen arvoon.

Seuraavalla sivulla olevassa esimerkissä (kuvio 17) on kaksi hyvin samanlaista vaatemallia. Vasemmanpuoleisessa mittataulukossa on ilmoitettu minimimäärä mittapisteitä. Oikeanpuoleiseen on lisätty myös kaavan muotoa ohjailevia mittapisteitä.

Contact persons:		season:		Date:			
		DROP 11					
		GRADED MEASURES					
		NOTE					
		S	M	L	XL	XXL	XXXL
B*	Front length Shoulder>Bottom	93	94	95	97	99	101
B1	Fr. front top shoulder>waist	48	48.5	49	49.5	50	50.5
C*	1/2 Chest (2 cm below armhole)	58	62	65	68	71	74
D*	1/2 Waist	56	59	62	65	68	71
E*	1/2 Bottom	57	60	63	66	69	72
F*	Neck width across	23	23.5	24	24.5	25	25.5
G	Neck drop back	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
H*	Neck drop front	10	10.5	11	11.5	12	12.5
I*	Sleeve length	70	71	72	73	74	75
J*	Shoulder width	47	49	51	53	55	57
K	Armhole depth	23	24	25	26	27	28
M*	1/2 Biceps (2 cm below armhole)	22	23	24	25	26	27
N*	1/2 Sleeve opening	14.5	15	15.5	16	16.5	17
N1	1/2 Sleeve opening, rib relaxed	10	10.5	11	11.5	12	12.5
U	Hood height @ shoulder seam	37	37.5	38	38.5	39	39.5
UU	Hood width, 10cm fr. top	29	29.5	30	30.5	31	31.5
QUALITY:		SAMPLE SIZE: L					
COMMENTS:		P15 ignore the fitting of the original sample. P16 use the same pattern as for: 1910 CARLOS.					



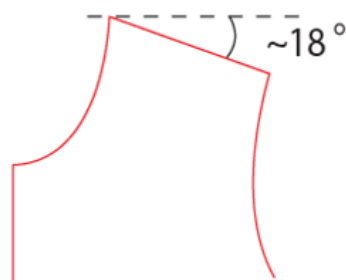
Contact persons:		season:		Date:			
		DROP 9					
		GRADED MEASURES					
		NOTE					
		S	M	L	XL	XXL	XXXL
AA*	Back length Shoulder>Bottom						
B*	Front length Shoulder>Bottom	84	85	86	87	88	90
BL	Fr front top shoulder>waist	39.6	40.3	41	41.7	42.4	43.1
BZ	Pocket position fr. HPS						
CE	1/2 Chest (2 cm below armhole)	50.5	53.5	54.5	56.5	58.5	60.5
D*	1/2 Waist	47	49	51	53	55	57
DD*	1/2 Seat (20cm fr HPS on size 38)	53	55	57	59	61	63
E*	1/2 Bottom	55	57	59	61	63	65
F*	Neck width across	22.2	22.6	23	23.4	23.8	24.2
G	Neck drop back	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
H*	Neck drop front	8.1	8.7	9.3	9.7	9.9	9.2
I*	Sleeve length	63.9	64.2	64.5	64.8	65.1	65.7
J*	Shoulder width	39	40	41	42	43	44
K	Armhole depth	20.4	21.2	22	22.8	23.6	24.4
KK	Shoulder > Armhole line	24.2	25.1	26	26.9	27.8	28.7
LL	Height of sleeve head						
LL	Sleeve head width 7cm down fr cap						
M*	1/2 Biceps (2 cm below armhole)	18.9	19.7	20.5	21.3	22.1	22.9
N1	1/2 Elbow (1/3 of the sleeve seam)	15.8	16.4	17	17.6	18.2	18.8
N*	1/2 Cuff width	10.2	10.6	11	11.4	11.8	12.2
N*	1/2 Cuff width STRETCHED	14.2	14.8	15	15.4	15.8	16.2
P	Collar height	8.5	8.5	8.5	8.5	8.5	8.8
P1	1/2 Collar edge closed collar stand						
P2	Collar at CF	8.5	8.5	8.5	8.5	8.5	8.8
Q	Front width 16cm fr HPS size 38	34.5	35.5	36.5	37.5	38.5	40.5
QQ	Back width 16cm fr HPS size 38	39	40	41	42	43	44
Y	Hood height (at shoulder seam)	35.5	35.5	36.5	36.5	36.5	36
UU	Hood width	26.5	27	27.5	28	28.5	29
Y	Hood height (at opening, relaxed)						
Y	Hood height (at opening stretched)						
QUALITY: pl see sketch		SAMPLE SIZE: 38					
LINING: pl see sketch							
COMMENTS: below picture is available, pl see correct picture and design on sketch.							
Shoulder seam placed on shoulder, hood measures and design							
FITTING: pl follow enclosed measures, no original sample/pattern.							



Kuvio 17. Esimerkki lyhyestä ja pitkästä mittataulukosta.

Lisämittapisteet helpottavat tavarantoimittajan mallimestarin työtä, jolloin kaava saataan saada nopeammin oikeanlaiseksi, mutta ne suurentavat huomattavasti mittataulukon lopullista kokoa. Mikäli ei halua lisätä mittataulukon pituutta, mutta halua ohjeistaa kaavan muotoa, voi niitä ohjeistaa esimerkiksi mittataulukon yhteyteen liitettävillä kuvilla. Alla esimerkkejä (kuvio 18) olan viistouden ja rinnan kohdan määrittävistä kuvista.

Slanting of shoulder (size L)



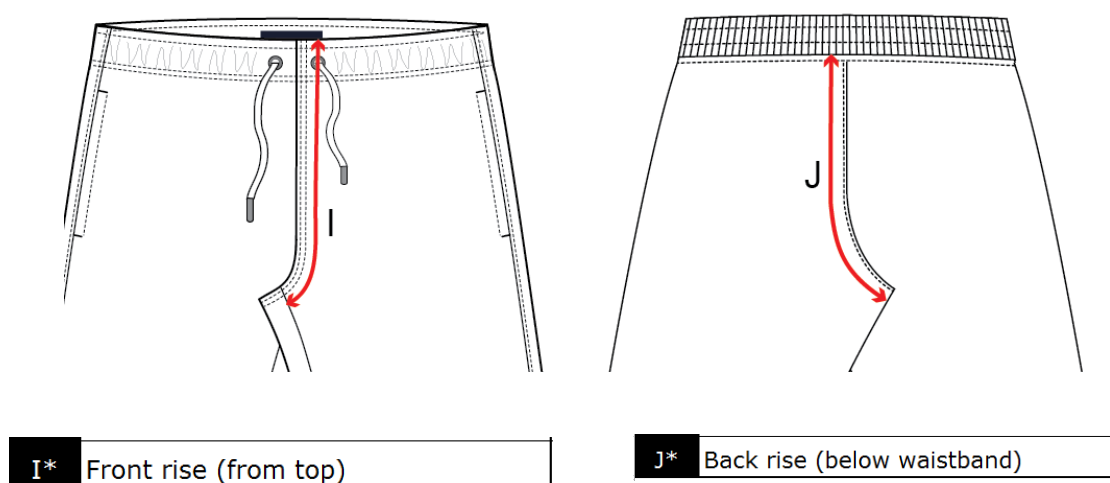
Highest point of chest from hps (size 38/M)



Kuvio 18. Kaavan muotoa ohjailevia lisäkuvia

Mittataulukon mitoilla määritellään siis vaatteen kokoa, väljyyttä, pituutta, pääntien kokoa, hihan pituutta jne. Samoilla mitoilla tosin voi kaksi eri kaavoittajaa luoda kaksi varsin erilaista istuvuutta, sillä vasta kaavan muoto määrittelee vaatteen istuvuuden. Tutun tavarantoimittajan kanssa toimiessa on usein mahdollisuus käyttää vaatebrändin aiempia kaavoja pohjana, jolloin mittataulukon merkitys pienenee. Uuden tavarantoimittajan kanssa toimiessa voi olla perusteltua lähettää vaatteesta kaava tai sitten lisätä mittataulukon kaavan muotoa ohjailevia lisämittapisteitä. Mitä tarkempia ohjeistukset ovat, sitä nopeammin vaatteen kanssa voi päästä maaliin ja sen voi hyväksyä tuotantoon. Tapauskohtaiseksi siis jää päätös, kannattaako mittataulukossa antaa paljon mittapisteitä ja siten ohjeistaa kaavan muotoa.

Mittataulukkoa lukee moni osapuoli, ja väärinymmärryksiä välttääksää, on tärkeää tarkasti ilmoittaa mistä kohdasta vaatetta mitta otetaan; mitataanko esimerkiksi housun istumakorkeus vyötärökaitaleen ylä- vai alareunasta. Sama tieto on hyvä ilmoittaa myös mittataulukon mittapisteen yhteydessä, onko mitta esimerkiksi ”from top” vai ”below waistband” (kuvio 19).



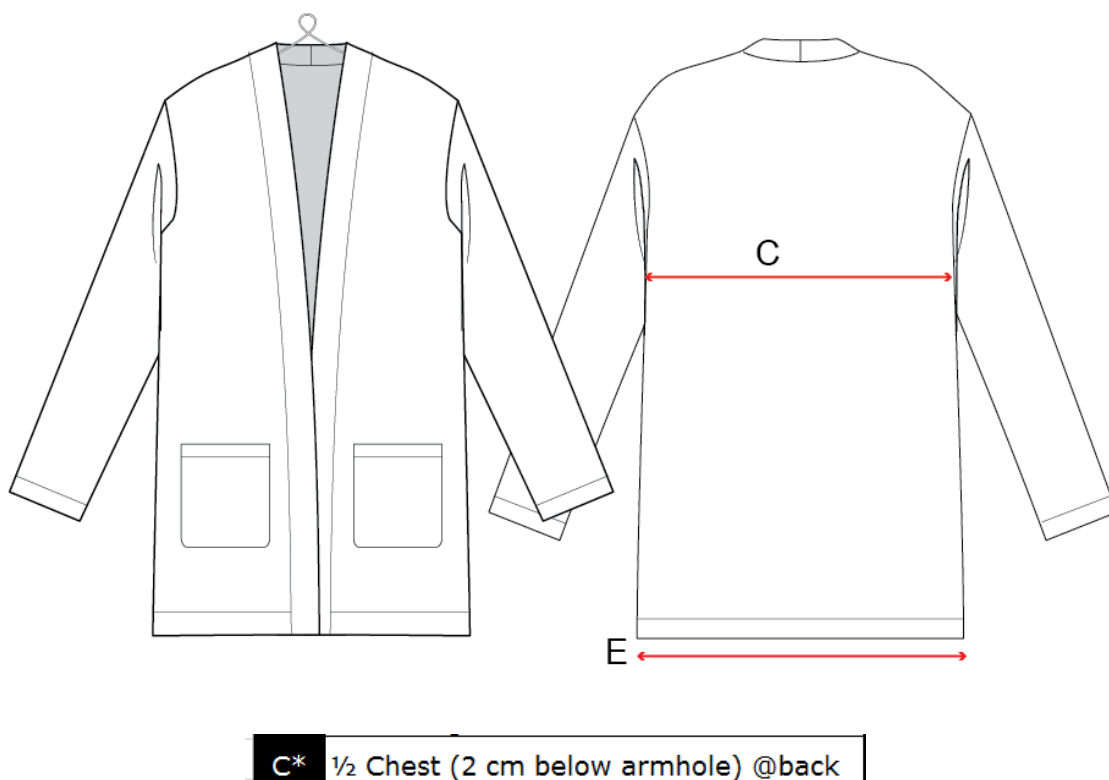
Kuvio 19. Housun istumakorkeuden mittauskohdan ilmoittaminen.

Kaikkia mittoja ei ole tarvetta ilmoittaa mittataulukossa, esimerkiksi mikäli kauluksen korkeuden mitta on mainittu suunnittelijan sketsissä, ei ole tarpeellista sisällyttää sitä mittaa mittataulukon. Lisäksi kaikille yksityiskohdille ei ole tarpeellista antaa sarjontaa, esi-

merkiksi taskupussin koon ohjeistamiseksi usein riittää, että suunnittelija ilmoittaa sket-sissä taskun mitat peruskoolle. Taitava tavarantoimittajan mallimestari osaa huomioida, mikäli tasku vaatii sarjontaa ja kykenee tekemään sarjonnan itsenäisesti.

Mittapisteiden määrällä voidaan ohjeistaa myös kaavan muotoa. Esimerkiksi mikäli tuotteesta ilmoitetaan vain rinnanympäryys ja helman ympäryys, mutta ei vyötärön ympäryksen mitta, kaavoittaja voi päätellä, että malli on sivusaumaltaan suora. Mikäli tuotteeseen halutaan muotoa sivusaumaan, on tällöin vyötärön mitta lisättävä ja lisäksi on ilmoitettava vyötärön mittauskohta.

Mikäli malli on avoin ja rinnanympäryksen mittaaminen hankalaa tai epäselvää, voi mittapisteen piirtää takakappaleen puolelle. Mittausvirheiden minimoimiseksi on tärkeää, että viiva on mittapistekuvassa takakappaleen päällä, ja lisäksi mittataulukossa on maininta poikkeavasta mittauskohdasta (kuvio 20).



Kuvio 20. Mittapisteen merkitseminen takakappaleen puolelle.

Jotta kumpikin osapuoli osaa mitata vaatetta samasta kohdasta, mittauskohdat eivät saa olla epäselviä. On suositeltavaa standardoida mittapisteet ja käyttää vuodesta toiseen

samoja mittojen merkintätapoja. Mittataulukon standardisointi helpottaa myös mittapistekuvien piirtovaiheessa, jolloin viivat ja kirjaimet ovat heti oikein. Monilla yrityksillä onkin käytössään oma manuaali mittapisteiden merkintätavoista.

9 Kommentointivaihe

Kommentointivaihe seuraa, kun tuotteen tilaus on tehty ja sketsi, sekä mittataulukko lähetetty tavarantoimittajalle. Näiden ohjeiden perusteella tavarantoimittaja valmistaa ja lähettää peruskokoisen vastanäytteen. Kommentointivaiheessa vaatetta korjailaan ja muokataan halutunlaiseksi. Ensimmäinen vastanäyte saattaa olla jo varsin hyvä, jolloin riittää, että tehdään vain pieniä korjauksia. Toisaalta mallissa saattaa olla paljonkin korjattavaa ja nämä muutokset tulisi pystyä kommunikoimaan mahdollisimman selkeästi niin, että tehtaan päässä korjaukset osataan tehdä oikein. Vastanäytteitä saatetaan joutua tilaamaan useita kappaleita, eli kommentointivaihe saattaa olla hyvinkin pitkä ja työläs, mikäli korjattavaa on paljon. Kommentointivaihe on tärkeä vaihe vaateen teettämisen ketjussa ja vasta sen jälkeen vaatteelle voidaan antaa tuotantolupa

9.1 Näytteiden nimeäminen

Vastanäytteitä voidaan kutsua monella eri nimellä: fitting sample, 1st sample, proto, pre-production sample, shipment sample. Nimitys riippuu usein tavarantoimittajasta, mutta tärkeää on, että kumpikin osapuoli käyttää näytteistä samaa nimeä ja tietää, mistä näytteestä puhutaan. Tässä tutkimuksessa näytteitä kutsutaan vastanäytteiksi, joka kuvaa parhaiten yleisintä tilannetta, jossa sekä pääkonttorilla että tavarantoimittajalla on samanlaiset näytteet. Kun tilaajan päässä korjailaan ja kommentoidaan vastanäytettä, voi tavarantoimittajan yhteyshenkilö tutkia hallussaan olevaa samanlaista näytettä ja havainnoida tarvittavat korjaukset.

9.2 Näytteen mittaaminen

Vastanäytteen saavuttua, siitä tarkistetaan ensin mitat ja lisäksi tarkistetaan, että työtavat ovat pyydetyn mukaisia. Näytteen mittaaminen suoritetaan niin, että vaate on tasotettuna pöydällä. Saatuja mittoja verrataan alkuperäiseen mittataulukon ja merkitään poikkeamat (kuvio 21).

easy fit stretch jeans		32"32"	NOTE	30"	31"	32"	33"	34"
A*	Inseam 30"	76,5	—	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5
A1	Inseam 32"	81,5	✓	81,5	81,5	81,5	81,5	81,5
A2	Inseam 34"	86,5	—	86,5	86,5	86,5	86,5	86,5
B*	½ Waist	43,5	43	40,9	42,2	43,5	44,8	46,1
D*	½ Seat @ bottom of fly opening	54	(55)	51,4	52,7	54	55,3	56,6
E*	½ Thigh (2 cm below crotch)	32	✓	30,6	31,3	32	32,7	33,4
E1	½ Thigh (mid of crotch & knee)	25	✓	23,8	24,4	25	25,6	26,2
F*	½ Knee @ ½ inseam	21	20,5	20	20,5	21	21,5	22
G*	½ Bottom	20	✓	19,4	19,7	20	20,3	20,6
I*	Front rise (below waistband)	22,5	✓	21,7	22,1	22,5	22,9	23,3
J*	Back rise (below waistband)	34	✓	33	33,5	34	34,5	35
K	Waistband height	4	✓	4	4	4	4	4
L	Fly opening	13	12,5	12,5	12,5	13	13	14
QUALITY: cotton / elastane				SAMPLE SIZE: 32"/32"				

Kuvio 21. Näytteen mittaerojen merkitseminen.

Mikäli vastanäytteessä on alkuperäisistä mitoista suuria eroavaisuuksia, jotka saattavat vaikuttaa oleellisesti vaatteen kokoon, kannattaa sellainen kohta merkitä selkeästi, jotta sovitustilanteessa on helppo kiinnittää huomiota tähän kyseiseen mittaan.

9.3 Sovitus

Sovitus on tilanne, jossa vaate sovitetaan elävän mallin tai nukan päällä. Vaatteesta tarkistetaan koko, väljyydet, istuvuus ja työtavat. Sovitustilan on hyvä olla avoin ja valoisa, jotta sovitustilanteesta tulee mahdollisimman miellyttävä. Mutta toisaalta sovituksessa on hyvä käyttää suljettua tilaa, jossa mallin intimiteettiä ei loukata. Sovitushuoneessa on hyvä olla tuoli, jota voi käyttää esimerkiksi housuja sovitettaessa. (Anttila & Jokinen, 2014, 9).

Sovitukseen tarvitaan mukaan sovitettavat näytteet, niiden mittataulukot ja sketsit, muistiinpanovälineet, nuppineuloja, sakset, mittanauha ja kamera. Mukana sovituksessa ovat

sovitusmalli tai - nukke, vaateen suunnittelija ja usein myös ostaja. Sovitusmallin tai -nuken tulee olla samaa kokoa kuin malliston peruskoko, ja siten myös vastanäyteen. Hyvä, elävä sovitusmalli on kullan arvoinen, sillä hän pystyy sovitustilanteessa sanomaan, mikäli vaate ei tunnu hyvältä päällä tai poikkeaa väljyyksiltään malliston muiden osien kanssa.

Sovitustilanteesta näytteestä tarkistetaan koko, väljyydet, pituudet, istuvuus, työtavat, taskujen paikat, nappien kohdat jne. Ensimmäinen vastanäyte saattaa usein olla oikeasta laadusta, mutta väri tai lisätarvikkeet saattavat olla väärät. Ensimmäisessä sovitusvaiheessa on hyvä tarkistaa myös esimerkiksi vetoketjujen pituudet ja nappien määrät. Lisätarvikkeiden saaminen tehtaalle saattaa viedä huomattavan pitkän ajan, joten lisätarvikkeiden laatua tai määrää ei välttämättä pysty enää myöhemmin muuttamaan. Sovituksen tarkoituksena on saada vaatteesta oikean kokoinen ja mahdollisimman istuva. Samalla voidaan malliin tehdä tarvittavia mallimuutoksia, esimerkiksi muuttaa vaateen pituutta, poistaa tai lisätä yksityiskohtia, korjata nappien paikkoja jne.

Sovitustilanteessa tulee tehdä muistiinpanoja ja ottaa valokuvia mahdollisista korjauskohteista. Kuvia voi käyttää kommentointivaiheessa hyväkseen, kuten alla olevassa kuvassa (kuvio 22).



Kuvio 22. Esimerkki sovituskuvan käyttämisestä kommentointivaiheessa.

Sovituksessa ei ole tarkoitus korjailla vaatetta ainoastaan sovitusmallille sopivaksi, sillä ketjuliikkeen vaatteiden tulee usein olla mahdollisimman monelle vartalotyypille sopivia. Jos mallimestarilla on epäilyksiä vaateen istuvuudesta tai koosta, niin tarvittaessa näyttää voidaan sovittaa toisen, samankokoisen mallin tai nukan päällä. Kuten Anttila ja Jokinen (2014, 9) toteavat, hyvin istuvassa vaatteessa on laatuun ja malliin sopiva väljyys ja tasapainoiset mittasuhteet. Lisäksi vaateen on sovittava sen käyttötarkoitukseen. Koko malliston kaikkien vaatteiden tulee olla samankokoisia, jotta asiakas uskaltaa ostaa sesongista toiseen samankokoisia tuotteita, jopa sovittamatta.

10 Näytteen kommentointi

Mittauksen ja sovituksen jälkeen vastaanäytteen korjauskommentit lähetetään tavarantoi-
mittajalle. Kommentit tehdään usein englannin kielellä ja niissä kommentoidaan tuotteen
mittoja, istuvuutta ja työn jälkeä. Suunnittelija voi omalta osaltaan antaa kommentteja
esimerkiksi laatuun tai lisätarvikkeisiin liittyen. Vastanäytteistä tarkistetaan lisäksi ompe-
lutyönjälki eli varmistetaan, että tuote on valmistettu hyvin ja kestävästi.

10.1 Mittataulukon kommentointi

Tuotteen mittoja kommentoidaan mittataulukoiden avulla. Mittataulukolla annetut ensim-
mäiset mitat ovat aina vain arvio ja ehdotus. Hyvin usein mittataulukon mitat tulevat kom-
mentointivaiheessa muuttumaan. Mikäli tuotteen mitat poikkeavat ensimmäistä mitoista,
tulee sovituksen yhteydessä tarkastella, muutetaanko tuotetta vai mittataulukkoa. Mitta-
taulukkoa muutellessa tulee selkeästi ilmoittaa, minkälainen korjaus on tehty. Esimer-
kiksi seuraavalla sivulla olevassa kuvassa (kuvio 23) on mainittu ”deviation”, joka tarkoit-
taa, että tuotteen mitat eivät olleet mittataulukon mukaisia ja kohdat tulisi korjata noudat-
tamaan mittataulukkoa. Kuvassa oleva maininta ”ok, new” tarkoittaa, että tuotteen mitat
poikkesivat mittataulukosta, mutta näyte oli hyvä kokoinen, joten mittataulukon lukemaa
on muutettu näytteen mukaiseksi. Merkintätavat voivat poiketa näistä esitetyistä, mutta
oleellista on selkeästi ilmoittaa, millä tavoin mittataulukkoa on muutettu.

	1st sample		GRADED MEASURES					
	L	NOTE	S	M	L	XL	XXL	XXXL
B*	Front length Shoulder>Bottom	72 deviation	72	73	74	76	78	80
C*	½ Chest (2 cm below armhole)	56 ok, new	52	54	56	59	62	65
E*	½ Bottom		52	54	56	59	62	65
F*	Neck width across, outside neck rib		19,5	20	20,5	21	21,5	22
G	Neck drop back, outside neck rib		2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
H*	Neck drop front, outside neck rib	11 deviation	9	9,5	10	10,5	11	11,5
I*	Sleeve length		20	21	22	23	24	25
J*	Shoulder width	50 ok, new	47	48,5	50	52	54	56
K	Armhole depth		22	23	24	25	26	27
M*	½ Biceps (2 cm below armhole)		20	21	22	23	24	25
N*	½ Sleeve opening	18,5 deviation	17	18	19	20	21	22

Kuvio 23. Mittataulukon kommentointi.

Mittoja muutettassa tulee tarkistaa, vaikuttaako muutettu mitta kenties niin, että jotain toistakin mittaa tarvitsee muuttaa. Mikä mittataulukossa on tällaisia niin sanottuja korreloivia mittapisteitä, tulee niiden kanssa olla tarkkana.

Mittoja muutettaessa tulee myös tiedostaa se, että muutokset saattavat vaikuttaa tuotteen sisäänostohintaan. Myöskään hyvin pieniä mittaheittoja ei ole tarpeellista huomioida. Kankaan leikkuu-, ompelu-, ja viimeistelyvaiheessa tulee helposti useammankin millin heittoja, joten varsinkin trikoo- ja neulevaatteissa ei alle puolen sentin heittoja ole välttämättä tarpeen huomioida.

10.2 Istuvuuskorjaukset

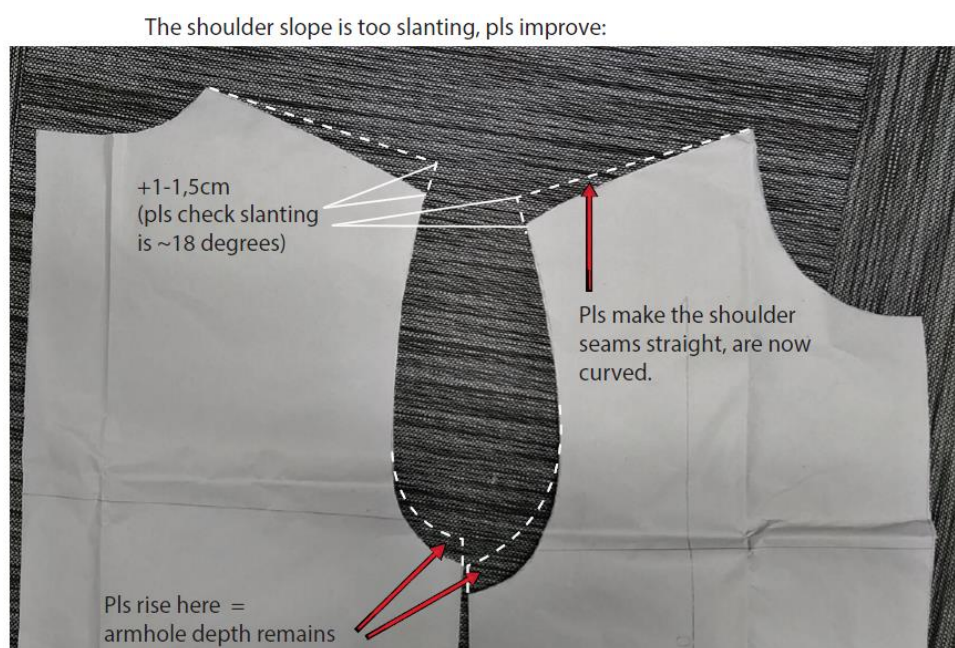
Huono istuvuus tai tuotteen väärä koko, tarkoittavat sitä, että tuotteen kaavaan tulee tehdä korjauksia. Ammattimainen mallimestari tunnistaa huonosti istuvasta vaatteesta jopa ilman kaavaa, mitä kohtaa kaavasta tulee korjata ja miten tehtävät muutokset vaikuttavat vaateen istuvuuteen ja kokoon.

Kaavan korjauskommentit ovat tärkeä vaihe kohti hyvin istuvaa vaatetta. Kommenttien tulee olla selkeitä ja havainnollisia. Mikäli tuotteesta ei ole käytettävissä kaavaa, voi korjaukset havainnoida vastaanäytteen kuvan päälle, kuten kuvassa (kuvio 24) on esitetty.



Kuvio 24. Korjausten piirtäminen valokuvan päälle.

Tavarantoimittaja saattaa myös lähettää vastanäyteen mukana tuotteesta paperisen kaavan, jolloin mallimestarin on helpompi hahmottaa tarvittavat kaavamuutokset. Tällöin mallimestari voi ohjeistaa tarvittavat kaavakorjaukset suoraan paperikaavaan, kuten alla olevassa kuvassa (kuvio 25).



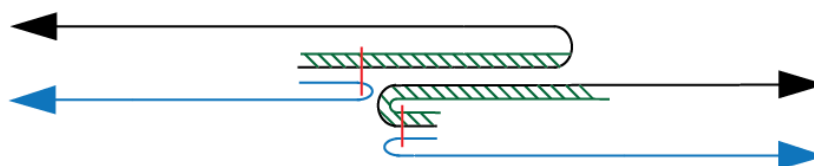
Kuvio 25. Korjausten piirtäminen kaavan päälle.

Korjauskuvia piirrettäessä mallimestarin tulee huomioida, millaisella viivalla ja värillä niitä piirtää. Mikäli tavarantoimittajan mallimestari vastaanottaa kommentit mustavalkoisena paperitulosteena, ei ole suositeltavaa piirtää korjausviivoja esimerkiksi punaisella viivalla. Ajan myötä mallimestari oppii, mikä kommentointitapa sopii kullekin tavarantoimittajalle. Tärkeintä on pitää kuvat niin selkeinä, ettei tule väärinymmärryksiä.

10.3 Työtapojen kommentointi

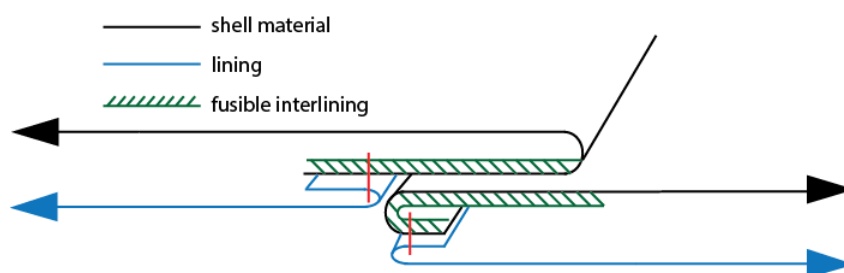
Mallimestarin toimenkuvaan kuuluu usein myös työtapojen kommentointi. Saumoista ja yksityiskohdista tulee käyttää niiden oikeita, englanninkielisiä nimiä. Mikäli jokin kohta on vaikea selittää, voi olla selkeämpää havainnoida tarvittava korjaus kuvan avulla. Jotta vastaanottajan on helppo hahmottaa korjattava kohtaa, on suositeltavaa merkitä kuvaan myös mikä kohta on kyseessä ja tarvittaessa merkitä onko kyseessä kankaan oikea vai nurja puoli.

Saumarakenteita kommentoidessa on mahdollista käyttää poikkileikkauskuvia (kuvio 26), joista ilmenee saumojen rakenne ja ompeleen laji, saumanvarojen leveys sekä mahdolliset tukikankaat. Poikkileikkauskuvat piirretään suhteessa 1:1 ja niiden avulla tavarantoimittajan ompelija pystyy valmistamaan halutun saumarakenteen (Ylönen & Häkkinen 2012, 42).



Kuvio 26. Esimerkki poikkileikkauskuvasta.

Joskus vastaanottaja ei osaa tulkita poikkileikkauskuvia, jolloin ymmärtämisen helpottamiseksi ne voidaan piirtää 3D-muotoon (kuvio 27).



Kuvio 27. Poikkileikkauskuvan piirtäminen 3D-muotoon.

Mikäli tavarantoimittajalla on vaikeuksia tulkita poikkileikkauskuvia, on suositeltavaa ohjeistaa muulla tavalla, esim. valokuvalla ja sanoin.

10.4 Tuotteen hyväksyminen tuotantoon

Kun vastaanäytteistä viimeinenkin on sovitettu ja tarkistettu, sekä kaikki tarvittavat korjaukset tehty, mallimestari voi omalta osaltaan hyväksyä tuotannon aloittamisen. Toimitusaikataulu voi olla hyvinkin tiukka, joten tehdas saattaa käynnistää tuotannon heti luvan saatuaan. Tuotantolupaa annettaessa tuleekin olla varma, että kaikki on vaatteen kannalta kunnossa.

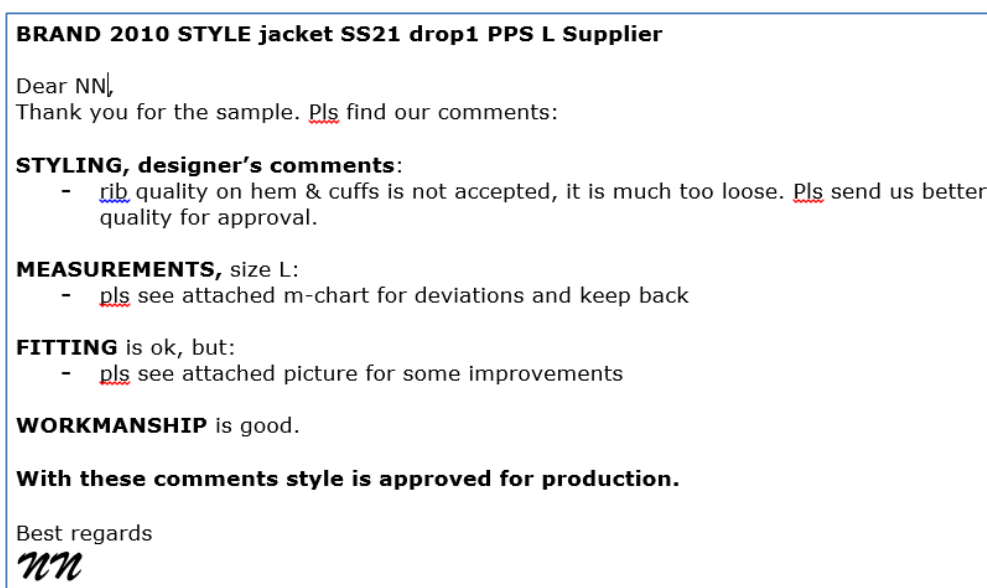
10.5 Näytteiden säilyttäminen

Kun näyte on kommentoitu, on tärkeää merkitä vastaanäytteeseen, milloin näyte on kommentoitu ja kenen toimesta. Aikatauluissa pysymisen helpottamiseksi voi olla hyvä luoda näytteiden seurantataulukko, johon voi merkitä onko vaatenäytteestä tilattu mahdollisesti uusi näyte, vai onko tuote jo hyväksytty tuotantoon. Näytteet tulee säilyttää siten, että ne löytyvät helposti ja niihin voi tarvittaessa palata. Valmiista tuotannosta lähetetty, niin sanottu laivausnäyte tulee myös säilyttää, sillä tuotannossa saattaa tapahtua virhe, jolloin laivausnäytteeseen vedoten voidaan pyytää hyvitystä. Mikäli tuotteen mukana on saapunut kaava, on sekin tärkeää arkistoida. Varsinkin jos jatkuvan mallin tavarantoimittaja vaihtuu, voi tuotteesta lähettää paperisen kaavan tehtaalle.

10.6 Kommentoinnin kulttuuri

Vaatteiden kommentointi on vaativa ja tärkeä osa mallimestarin työnkuva. Kommunikointi tapahtuu useimmiten sähköpostin välityksellä, jolloin virheiden ja väärinymmärrysten riski on suuri. Suositeltavinta on kommunikoida kuvin, mieluummin kuin sanoin.

Kaikessa kommunikoinnissa tulee olla kohtelias ja selkeä. Saatekirje tulee aina aloittaa kohteliaalla tervehdyksellä: dear tai hello. Kirjoituksen tulee aina olla oikeakielistä, tosin vaatetusalalla on paljon vakiintuneita lyhenteitä, jotka eivät alan ulkopuoliselle välttämättä avaudu. Mallimestarin on suositeltavaa käyttää kommentoidessaan samaa valmista kommentointipohjaa, jossa asiat ovat aina samassa järjestyksessä, kuten esimerkiksi kuvassa (kuvio 28). Lukeminen on tällöin vastaanottajalle selkeää ja haluttavat tiedot on helppo löytää yhdellä silmäyksellä.



Kuvio 28. Esimerkki kommenttikirjeestä.

Vaatteita teetetään suuria määriä Kiinassa, joten ketjuliikkeen mallimestari todennäköisesti jossain vaiheessa työuraansa kommunikoi Kiinassa sijaitsevan yhteyshenkilön kanssa. Viestintä tehdään lähes poikkeuksitta englanniksi, joka todennäköisesti ei ole kummankaan osapuolen äidinkieli, joten viestinnän tulee olla selkeätä ja ymmärrettävää.

Kiinaan viestittäessä tulee olla tietoinen heidän viestittelykulttuuristaan. Länsimaalaiset ihmiset saattavat ajattelevat kommunikoinnin olevan lähinnä tietojen vaihtoa, kun taas kiinalaisten näkökulmasta kyse on aina myös suhteiden ja verkostojen luomisesta ja ylläpitämisestä. Jokaisen kommunikointikerran taustalla vaikuttaa monia kulttuurisia koo- deja, jotka osapuolten tulisi tunnistaa. Länsimaalainen saattaa rentouttaa tilannetta jopa vitseillä, mutta kiinalaiselle tärkeintä on, että kumpikin säilyttää arvokkuutensa ja ”kasvonsa”, eikä joudu noloon tilanteeseen. Ei ole suositeltavaa käyttää myöskään vitsejä, sanontoja tai sananlaskuja, sillä vastaanottaja saattaa tulkita ne väärin. Kiinalaisten kanssa kommunikoidessa tulee usein ilmi, että he arvostavat verkostoitumista. On siis tärkeää, että tuot ilmi olevasi osa suurempaa, sosiaalisesti ja ammatillisesti rakennuttunutta verkostoa. Länsimaalaisen onkin usein kohteliaampaa kommunikoida sanoilla ”me” kuin ”minä”, joka tuo ilmi, että kirjoittaja on osa suurempaa verkostoa. (Chen 2001, 121–124.)

Länsimainen kommunikointitapa on varsin suora, kun taas kiinalaiset etsivät piilotettuja signaaleja tulkitakseen viestejä. Kiinalainen saattaa kommunikoinnissa kiertää aihetta ja käyttää sanoja ”ehkä”, ”kenties” ja ”voisitko ystävällisesti” ennemmin kuin antaa suoraa käskyä tai ohjeita. Kiinalaisten viestittelyä lukiessa, tulee osata lukea rivien välistä, sillä heillä on tapana sanoa yhtä, mutta tarkoittaa toista. He saattavat sanoa ”kyllä”, mutta tarkoittavat ”ei”, sillä pohjimmiltaan viestinnässä on kyse enimmäkseen suhteiden rakentamisesta ja kummankin osapuolen kasvojen säilyttämisestä. (Chen 2001, 128–131.) Länsimaisen kommunikoidessa on suotavaa käyttää sanontoja ”ehkäpä” tai ”voisiko olla”, sen sijaan, että viestittää suoraan että ”pitää olla”. Kaikissa tapauksissa viestittely kannattaa aina aloittaa positiivisella ilmaisulla kuten Chen (2001,135) ohjeistaa.

11 Hoito-ohje

Kaikkiin myynnissä oleviin tekstiili- ja vaate tuotteisiin on liitettävä asiakkaalle opastusta niiden hoidosta. Nämä hoito-ohjeet opastavat asiakasta huoltamaan vaatteitaan oikein ja helpottamaan pesuloiden pyykinlajittelua. Tieto annetaan yleisimmin hoito-ohjesymboleilla (kuvio 29), jotka ovat rekisteröityjä, selkeitä, yksiselitteisiä ja kielitaitoa vaatimattomia merkintöjä. Merkit käsittävät vesipesun, valkaisun, rumpukuivauksen, silityksen ja

kemiallisen pesun symbolit. Suomessa Inspecta Sertifiointi Oy myöntää luvat symbolien käytölle ja opastaa näiden pesumerkkien käytössä. (Kiwa Inspecta 2020.)



Kuvio 29. Rekisteröidyt hoito-ohjesymbolit (Kiwa Inspecta 2020).

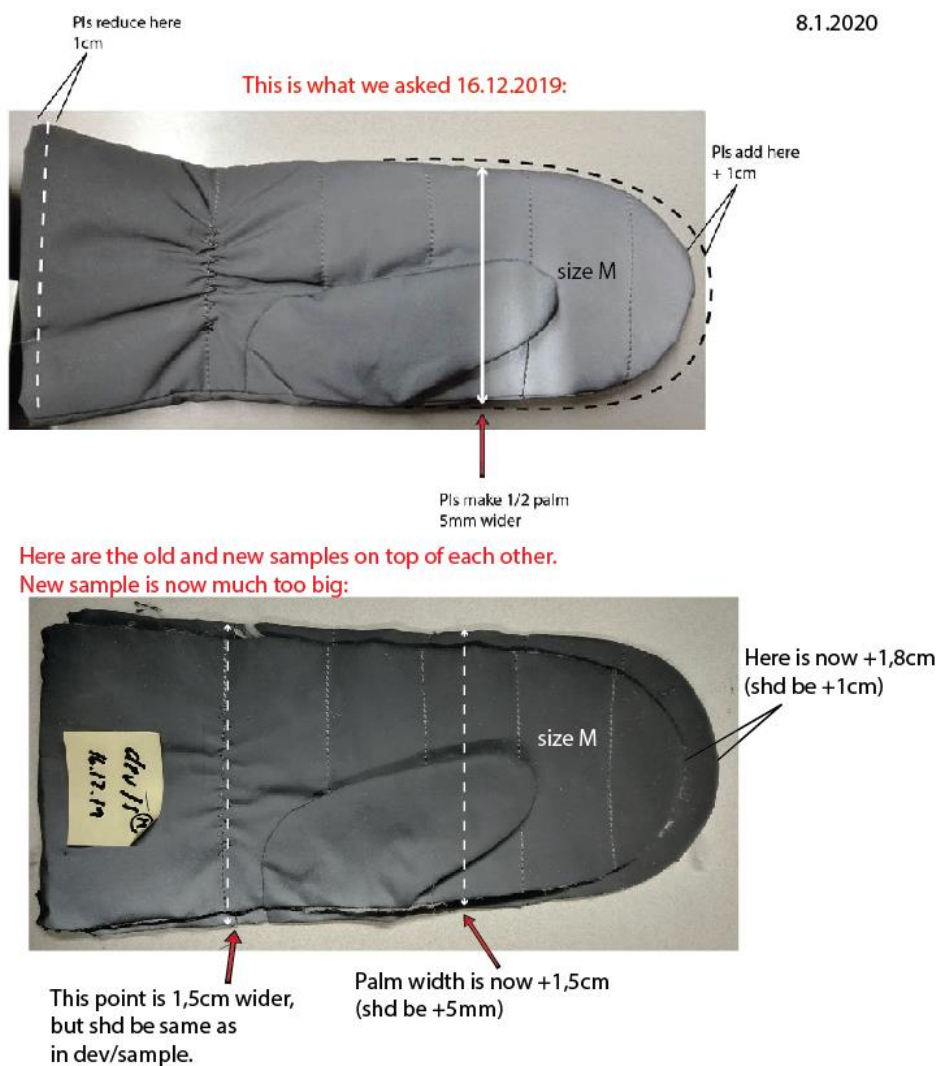
Symbolien lisäksi voidaan käyttää lisätekstejä, joilla saatetaan opastaa asiakasta esimerkiksi vaatteiden lajitteluun tai kuivaamistapaan. Hoito-ohjeen lisäksi tekstiilituotteista on annettava muitakin tietoja; kuten valmistajan, valmistuttajan tai maahantuojan nimi. Tuotteen alkuperämaata ei ole velvoitettu ilmoittamaan, mutta monet yritykset kuitenkin lisäävät tämän tiedon tuotteisiinsa. Lisäksi tulee ilmoittaa tuotteen kuitusisältö suomeksi ja ruotsiksi, sekä vaatteen koko.

Mallimestarin vastuulla on usein tarkistaa, että hoito-ohjeen tiedot ovat oikein ja että ne ovat vaadittujen standardien mukaisia. Vaatteelle suositeltava hoito-ohje saadaan usein valmiina ehdotuksena tavarantoimittajalta.

12 Väärinymmärryksiä

Vaikka mallimestari olisi työssään tarkka ja kommentteissaan selkeä, kaikki ei mene kuten on suunniteltu. Kommentteja lukevat monet ihmiset ja väärinymmärrysten vaara on suuri. Mikäli pyydetyt korjaukset eivät toteutuneet, on syytä selvittää missä oli vika; olivatko kommentit tai kuvat epäselviä, oliko puutetta viestinnässä, tai puuttuiko kommenttikuvista tärkeitä merkintöjä? Väärinymmärryksistä voi aina oppia, jolloin mallimestari osaa seuraavalla kerralla suorittaa kommentoinnin tarkemmin ja selkeämmin.

Aina saattaa tapahtua virheitä ja väärinymmärryksiä. Omassa työhistoriassani on tapahtunut jopa niin, että uudelleen tilattavan mallin tapauksessa kaava oli vaihtunut. Alla olevassa tapauksessa (kuvio 30) oli kyseessä uudelleen tilattava malli, joka tilattiin samalta tehtaalta kuin edelliseen sesonkiin.



Kuvio 30. Korjaukset tehty väärin.

Malliin ohjeistettiin vain pieni korjaus ja pyydettiin käyttämään edellisen sesongin kaavaa. Ilmeisesti vanhaa kaavaa ei oltu säästetty, sillä vastaanytteestä selvisi, että tuotteen koko oli muuttunut huomattavan suureksi. Vaikka mallin uudelleentilaus on usein helppo ja nopea prosessi, ei tässä tapauksessa selvinnyt mitä oli matkan varrella tapahtunut.

Käsineitä mitoittaessa tosin pienetkin mittaheitot tuntuvat suurilta. Joskus eri ihmiset mitaavat tuotteet eri tavalla ja täytyy muistaa, että joku saattaa mitata kaavaa ja toinen tuotetta, jolloin saadaan eri mittaustuloksia.

13 Kyselytutkimuksen tulokset

Yhtenä aineistonkeruumenetelmänä tässä opinnäytetyössä tehtiin kyselytutkimus. Kysely luotiin Survey Monkey -ohjelmalla ja kyselyn linkki lähetettiin sähköpostitse kahdeksalle kiinassa toimivalle yhteyshenkilölle. Vastaamisen saattoi suorittaa anonymisti ja vastausaikaa oli 16.6.- 31.7.2020. Kyselyn yhteyteen kirjoitettiin lähete, jossa pyydettiin vastaanottajaa jakamaan linkkiä eteenpäin muille asianosaisille. Linkin vastaanottaneiden lopullista määrää ei ole tiedossa, joten vastausprosenttia ei ole mahdollista tietää.

Verkkokysely oli luonteeltaan strukturoitu monivalintakysely, jossa kirjoittaja oli laatinut vastausvaihtoehdot, joista vastaajat valitsevat yhden tai useamman vaihtoehdon (Hirsjärvi ym. 2008, 196). Lisäksi jokaisen kysymyksen yhteyteen oli luoto tyhjä vastauskenttä, johon vastaajien toivottiin kommentoivan vapaasti. Kysymyksiä oli yhteensä viisi ja kuudes kysymys oli luotu tyhjä vastauskenttä, johon vastaaja saattoi antaa avointa palautetta kommentoinnin toimintatavoista. Tällaisen strukturoidun verkkokyselyn etuna on nopeus ja vaivattomuus, kuten Hirsjärvi ym. (2008, 191) kirjoittavat.

Kyselyn tarkoituksena oli saada vastaanottajien ääni kuuluviin, siis mitä toiveita tai korjausehdotuksia heillä oli koskien vastaanäytteitä kommentointia. Vastauksia tuli tutkimuksen kannalta harmittavan vähän, vain kuusi. Tilanteeseen saattoi vaikuttaa kesällä 2020 ollut maailmanlaajuinen Covid19- virusepidemia, joka vaikutti vaatetehtaiden toimintoihin.

Kysymyksen nro 1 (kuvio 31) tarkoituksena oli tutkia, millaisessa muodossa vastapuoli vastaanottaa ketjuliikkeen mallimestarin lähettämät kommentit, sähköpostitse vai paperisena. Se, missä muodossa kommentit vastaanotetaan, vaikuttaa suuresti siihen, mitä mallimestarin tulee ottaa huomioon kommentteja tekiessään; Voiko kommentoijissa käyttää esimerkiksi värillisiä viivoja tai valokuvia?

① How do you receive our fitting comments?

By e-mail

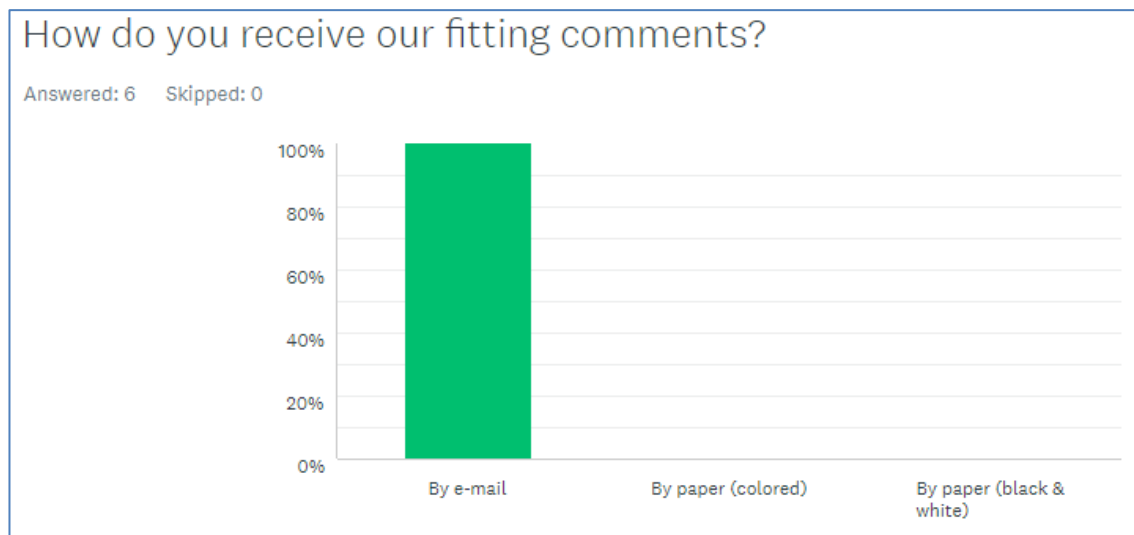
By paper (colored)

By paper (black & white)

Any comments?

Kuvio 31. Kysymys nro 1, kysymykset.

Kaikki kysymykseen vastanneet ilmoittivat saavansa kommentit sähköpostitse kuten alla olevassa kuvassa ilmenee (kuvio 32). Tämä tieto vaikuttaa oleellisesti toimintatapoihin, jolloin mallimestari voi huoletta käyttää kommentoinnissaan värejä ja kuvia.



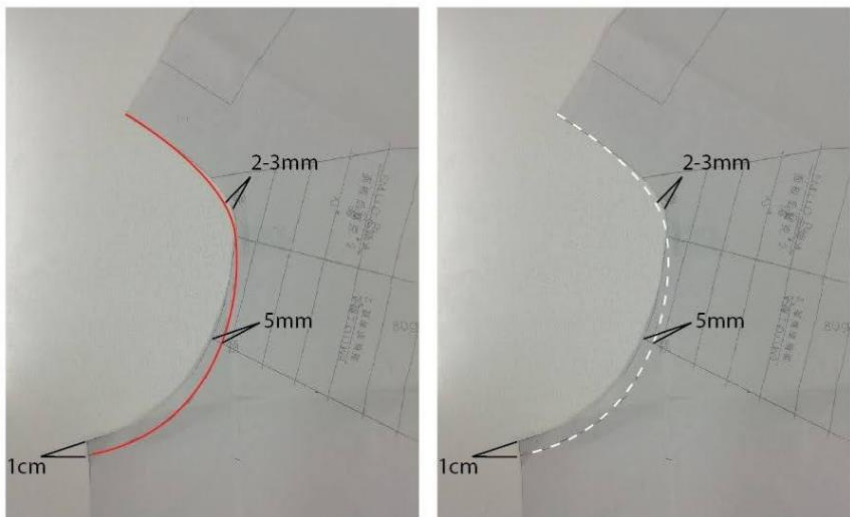
Kuvio 32. Kysymys nro 1, vastaukset.

Kysymyksen nro 2 (kuvio 33), tarkoituksena oli tutkia millä ja minkä värisillä viivoilla vastaanottaja toivoo korjauskuvat piirrettävän. Tämä kysymys liittyy oleellisesti myös ensimmäiseen kysymykseen, sillä mikäli vastaanottaja saa kommentit sähköpostitse, voi luonnollisesti viivan väri olla mikä vain. Kopion saavalle vastaanottajalle olisi selkeämpää, että viivat eivät itsessään ole värillisiä, vaan erottuvat myös mustavalkoisesta tulostuksesta

② How do you prefer the corrections to be drawn?

Option A
colored lines

Option B
dashed lines



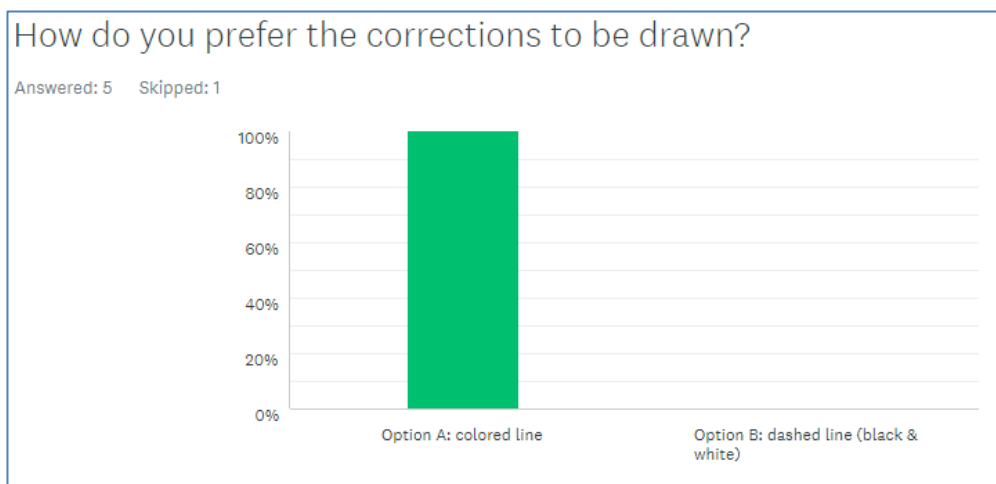
Option A: colored line

Option B: dashed line (black & white)

Any Comments?

Kuvio 33. Kysymys nro 2, kysymys.

Vastauksissa (kuvio 34) selviää, että kaikki toivovat saavansa kommenttikuvien viivat piirrettynä värillisinä. Vastausten yhdenmukaisuus on ymmärrettävää, sillä jo ensimmäisessä kysymyksessä ilmeni, että kaikki vastaanottivat kommentit sähköpostitse, eikä kukaan saanut niitä paperisina.



Kuvio 34. kysymys nro 2, vastaukset.

Kysymyksen nro 3 (kuvio 35) tarkoituksena oli tutkia, toivotaanko korjauskommentit kirjallisina, piirroksina vai molempina. Kysymyksen taustalla oli ajatus siitä, että yksi kuva kertoo enemmän kuin tuhat sanaa. Hyvin usein kommentointivaiheessa joudutaan tekemään isojakin korjauksia tuotteisiin. Jotta seuraavaan näytteisiin saataisiin kaikki toivotavat korjaukset jo tehtyä, on ensiarvoisen tärkeää, että vastaanottaja ymmärtää mitä korjauksia pyydetään.

3 How do you prefer to receive our fitting comments?

OPTION A
Comments only by words

OPTION B
Comments only by pictures

OPTION C
Comments by both word and pictures

On e-mail reads: "Pls see attached picture"

Fitting comments only in separate pictures.

Comments by words

Same comments in separate pictures.

OPTION A: Comments only by words

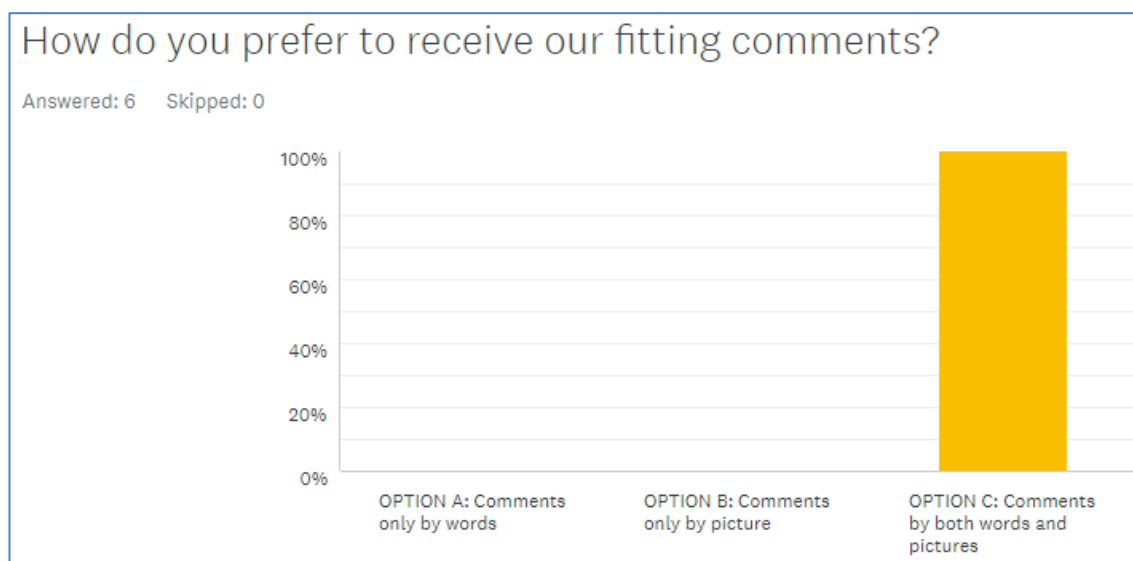
OPTION B: Comments only by picture

OPTION C: Comments by both words and pictures

Any comments

Kuvio 35. kysymys nro 3. Kysymykset.

Vastaajat (kuvio 36) olivat yksimielisiä siitä, että he toivoivat kommentit vaihtoehdon C mukaisesti, eli korjaukset sekä sanallisesti kirjoitettuina sähköpostiviestiin, että lisäksi piirrettyinä erillisinä ohjeina. Kommenttiruudussa yksi vastaajista kommentoi: ”sekä tekstin, että kuvan lähettäminen vähentää väärinymmärryksiä”. Korjauskommenttien kirjoittaminen, sekä sähköpostiviestiin, että korjauskuvan yhteyteen on aikaa vievää, mutta mikäli tämä toimintatapa ehkäisee väärinymmärryksiä, on näin suositeltavaa tehdä.



Kuvio 36. kysymys nro 3. Vastaukset.

Kysymyksen nro 4 (kuvio 37) tarkoituksena oli selvittää, miten suuria mitaheittoja vastaanottaja toivoo merkittävän. Vastanäytteissä on lähes poikkeuksitta mitaheittoja, joita tuotteisiin tulee helposti leikkuu-, ompelu-, ja viimeistelyvaiheessa. Kysymyksen ajatuksena olisi selvittää, mikä on vastaanottajan toivoma tarkkuus mitaheittojen ilmoittamiselle.

- 4 Measurement deviations are usually marked on the m-chart. Pls choose the deviations that are **NOT** needed to mention?

Example of deviations

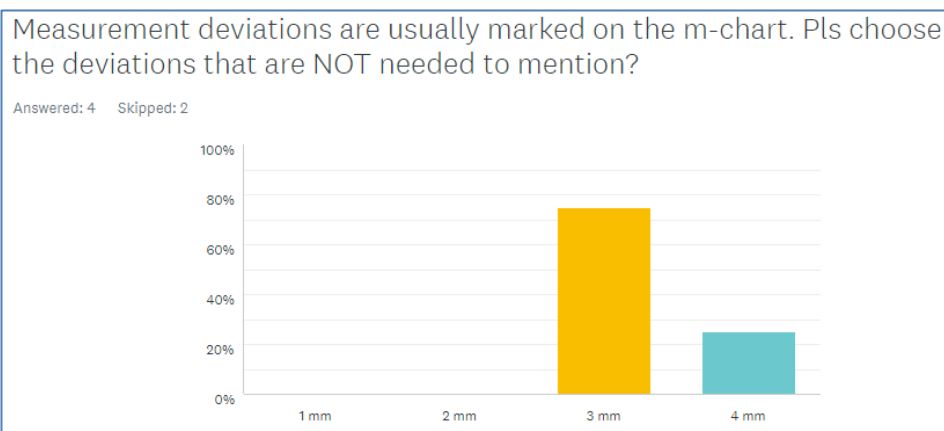
	lambswool pullover	L	NOTE	S	M	L	XL	XXL	XXXL
B*	Front length Shoulder>Bottom			69	70	71	73	75	77
C*	½ Chest (2 cm below armhole)	55,2	deviation	51	53	55	58	61	64
E*	½ Bottom, rib relaxed, estimation			36	38	40	43	46	49
F*	Neck width across, outside neck rib	20,3	deviation	19	19,5	20	20,5	21	21,5
G	Neck drop back, outside neck rib			2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
H*	Neck drop front, outside neck rib			10,4	10,7	11	11,3	11,6	11,9
I*	Sleeve length			65	66	67	68	69	70
J*	Shoulder width			43	44,5	46	48	50	52
K	Armhole depth			22	23	24	25	26	27
M*	½ Biceps (2 cm below armhole)	19,7	deviation	17,5	18,5	19,5	20,5	21,5	22,5
N*	½ Sleeve opening, rib relaxed	9,3	deviation	8,5	9	9,5	10	10,5	11
QUALITY: 100% lambswool, 12gg				SAMPLE SIZE: L					

- 1 mm
 2 mm
 3 mm
 4 mm

Any comments?

Kuvio 37. kysymys nro 4, kysymykset.

Kysymykseen vastasi kuudesta vastaajasta neljä (kuvio 38). Vastauksista selviää, että aivan pieniä, 1–2 millimetrin poikkeamia ei ole tarpeen kommentoida. Kaksi vastaajaa hyödynsi ainoastaan avointa kommentointikenttää kirjoittaen, että *”mittaeroja ei ole tavallisesti tarpeen mainita”* ja *”Yleisin toleranssi mittaheitoille on 2 cm”*, sekä *”mittaerojen toleranssi tulisi olla 2-3 %”*.



Kuvio 38. Kysymys nro 4, vastaukset.

Koska aivan pieniä mittaeroja ei ole tarpeen mainita, yhden vastaajan mainitsema prosenttiero voisi olla käytännössä toimiva tapa, jolloin esimerkiksi 10 cm:n hihansuussa ei kannata mainita 1–3 mm:n mittaheittoja, ainoastaan sitä suurempia. Rinnanympäryksessä esimerkiksi 50 cm:n mitassa voisi olla mittaheittoa jopa 1,5 cm, joka tosin on lähes kokojen välinen ero. Mallimestarin kannattaa tapauskohtaisesti harkita, onko pieniä mittaeroja tarpeen mainita. Monilla ketjuliikkeillä on omat mittaheittostandardinsa, tai käytössä on tapa, että mittaheitto saa suurimmillaan olla puolet sarjonnan suuruudesta.

Viides kysymys (kuvio 39) oli avoin vastauslaatikko, johon vastaajat saivat kirjoittaa toiveitaan tai kommentteja koskien Stockmannilla käytössä olevaa kommentointitapaa.

5 Thank you for your time!
Please feel free to give us any feedback of Stockmann's fitting commenting way:

Kuvio 39. Kysymys nro 5, avoin vastauslaatikko.

Tähän kohtaan ei tullut varsinaisia parannusehdotuksia, tosin kahdelta vastaajalta tuli nykyisiä työtapoja kiitteleviä kommentteja.

14 Aineiston analysointi ja tulokset

Aineiston analyysi ja tulkinta on tutkimuksen oleellinen osa, johon tähdätään jo tutkimuksen alkuvaiheessa. Analyysiä tehdessä selviää, minkälaisia vastauksia tutkija ongelmiinsa saa (Hirsjärvi, Remes & Sajavaara 2008, 216). Mallimestarin työnkuvaa selvittäessäni, olen käyttänyt laajasti omia kokemuksiani ja esiin tulleet ongelmakohdat ovat työurani varrella vastaan tulleita tapauksia, joista olen ottanut opikseni. Koska tutkimuksen aineisto perustuu suurimmilta osin omaan työkokemukseeni ja lähdekirjallisuutta on niukasti saatavilla, saatettaisiin toisen tutkijan suorittamana päästä hyvinkin erilaisiin tuloksiin.

Tutkimuksen reliabiliteetti vastaa kysymykseen, onko tutkimus ja mittaukset toistettavissa ja päästäisiinkö siis samaan lopputulokseen, mikäli tutkimus toistettaisiin (Hirsjärvi ym. 2008, 226–227). Opinnäytetyön yhteydessä tehtyyn verkkokyselylomakkeeseen tuli vastauksia, mutta vastausten määrä (N=6) oli tutkimuksen kannalta harmittavan vähäinen. Kysymyksiä herää myös siitä, että ovatko vastaajat ymmärtäneet kysymykset oikein? On myös mahdotonta tietää, kuinka moni kyselylinkin saaneista jätti vastaamatta. Toisaalta vastaukset olivat hyvin samankaltaiset, joten voidaan päätellä, että vaikka vastauksia olisikin tullut enemmän, tulos ei olisi luultavasti oleellisesti muuttunut.

Tutkimuksen validiteetilla eli tutkimuksen pätevyydellä arvioidaan sitä, onko tutkimuksessa onnistuttu tutkimaan sitä mitä pitikin, ja onko tieto tuotettu tieteen yleisten käytäntöjen ja tutkimusperiaatteiden avulla. Validiteetti arvioi myös sitä, etteivät tutkijan mielipiteet ja käsitykset korostu liikaa. Tutkijan on tärkeää pysyä neutraalina ja suhtautua tutkittavaan ilmiöön mahdollisimman objektiivisesti. (Hirsjärvi ym. 2008, 226–227.) Tämä opinnäytetyö on luonteeltaan laadullista ja perustuu osaltaan tutkijan omiin kokemuksiin, joten objektiivisuus ei ole täysin mahdollista toteuttaa.

Tutkimuksen ulkoinen validiteetti vastaa siihen, miten hyvin tuloksia voidaan siirtää toiseen yhteyteen (Ronkainen ym. 2011, 130). Mallimestarin työ on nykypäivänä ketjuliikkeissä hyvin samankaltaista, joten tämän opinnäytetyön tuloksia voidaankin laajasti hyödyntää eri ketjuliikkeiden mallimestareiden työssä. Tämän tutkimuksen yleistettävyyden, eli ulkoinen validiteetti on siis mielestäni hyvä.

15 Tulosten tulkinta ja johtopäätökset

Vaatetuslalla yhteistyö tärkeimpien yhteistyökumppaneiden kanssa perustuu yleensä pitkään yhteiseen historiaan, vakiintuneisiin toimintatapoihin ja luottamussuhteisiin. Kilpailukyvyyn säilyttääkseen näitä arvoja tulee kuitenkin koko ajan kehittää ja muutokseen tulee haastaa koko henkilöstö (Riikonen & Valkokari 2004, 54). Mallimestarin työssä uuden oppiminen liittyy lähinnä uusiin ohjelmiin ja tavarantoimittajiin. Tutun tavarantoimittajan kanssa yhteistyö etenee lähes vaivatta, jolloin yhteiset toimintatavat ovat muodostuneet ja kommunikointi sujuu vaivatta. Uuden tavarantoimittajan kanssa yhteistyö ja

mallin kehitysprosessi saattavat viedä huomattavan pitkän ajan. Saatetaan tarvita monia vastanäytteitä, ennen kuin tuote saadaan vastaamaan toivottua laatua.

Mallimestarin työ sisältää myös suuren määrän kulttuurista termistöä, sekä kaavoitukseen liittyvää, että ajan saatossa vakiintuneita toimintatapoja. Kommunikointi tapahtuu yleensä englanniksi, ja alalla on tapana kommunikoida tietyllä, ulkopuolisille ehkä vieraalla tavalla ja termistöllä. Menee aikansa, ennen kuin osapuolet ymmärtävät toisiansa.

Kiire ja toiminnan tehostaminen tuovat omat haasteensa. Tietokoneet ja ohjelmat muodostavat oman välineistön, joiden hallinta on välttämätöntä. Nykyisin työssä on välttämätöntä hallita Excel, Illustrator ja sähköpostiohjelmat. Lisäksi usein yrityksiin on muodostunut tietynlainen standardoitu dokumentointitapa. Tapaa ei välttämättä ole kirjattu mihinkään ja varsinkin uudelle työntekijälle on ensiarvoisen tärkeää, että hänelle suullisesti neuvotaan yrityksen hiljaisen tiedon mukaiset toimintatavat.

Kaiken kaikkiaan mallimestareille paljon sopeutumista on vaatinut se muutos, että vaattees teetetään nykyisin ympäri maapalloa, lähinnä Kauko-idässä. Suuri haaste mallimestarille onkin ollut yhteistyön aloittaminen ulkomailla sijaitsevien tehtaiden yhteyshenkilöiden kanssa. Muutoksia tehtäessä ja toimintatapoja korjattaessa onkin tärkeää kommunikoida selkeästi ja varmistaa, että asia ymmärretään oikein ja että korjaukset toteutuvat toivotulla tavalla. Varsinkin aasialaiseen kulttuuriin liittyy miellyttämisen piirre; ohjeita noudatetaan pilkuntarkasti ja muutokset saattavat aiheuttaa hämmennystä. Aasialaisessa kulttuurissa pyritään mahdollisuuksien mukaan palvelemaan asiakasta ja hyvin harvoin kyseenalaistetaan, mitä korjauksia tuotteisiin pyydetään. Mallimestarin tuleekin tutustua vastapuolen kulttuuriin, tunnistaakseen ”rivien välissä” sijaitsevat viestit.

Mallimestarin toimenkuva on vahvasti kokemukseen liittyvä. Koulun penkillä ei pysty kouluttamaan pätevää mallimestaria, vaan pätevyys tulee työtä tehdessä ja vuosien kuluessa. Oppimistapa mallimestarin työssä tapahtuu yrityksen ja erehdyksen kautta. Usein saatetaan kokeilla jotain uutta toimintatapaa. Tapa saattaa tuoda lisäarvoa työhön, tai sitten ei. Aina on hyvä pysähtyä miettimään, voisiko asioita tehdä jotenkin toisin. Kuten Virkkunen ja Ahonen (2008, 49) toteavat, toiminnan yhteydessä tapahtuu aina oppimista. Toiminta voi parantua vain tiettyyn pisteeseen saakka. Oppimiskäyrällä on lakipisteensä, joka tarkoittaa, että tiettyyn pisteeseen saakka voidaan toimintaa tehostaa, mutta jossain vaiheessa tulee vastaan piste, jossa samoilla toimintatavoilla ei voida enää

tehostaa tuotantoa. Prosessi hallitaan niin hyvin, että mikäli halutaan parannuksia, tulee toimintatapoja muuttaa ja uusi oppimiskäyrä saa alkunsa. Työyhteisössä tuleekin kysyä: teemmekö oikeita asioita, sen sijaan että teemmekö asioita oikein? (Virkkunen & Ahonen 2008.)

Työntekijöiltä vaaditaan jatkuvaa oppimista ja muuntautumiskykyä. Yrityksen organisaation tulisikin olla sellainen, että se tukee tiedon jakamista ja työntekijöiden oppimista. Oppimisella on monia hyötyjä, jolloin yksilö tuntee itsensä merkittäväksi ja saavansa arvostusta. Yksilö saa lisää itseluottamusta ja saattaa saada uusia työmahdollisuuksia. Kaiken kaikkiaan uuden oppiminen ja tiedon jakaminen parantavat työilmapiiriä, sillä uuden oppiminen vähentää työn rutinoitumista ja lisää sen vaihtelevuutta. (Riikonen & Valkokari 2004, 31–32.)

Mallimestarin työssä muutos on pysyvää ja hänen tuleekin työssään jatkuvasti pyrkiä suorituksen hallintaan, toiminnan parantamiseen ja uudistamiseen. Tekniikka kehittyy, uusia tietokoneohjelmia kehitetään, tavarantoimittajat, laadut sekä mallit vaihtuvat. Mallimestarin työssä tulisikin aina miettiä, miten saman työn voisi tehdä tehokkaammin ja nopeammin. Kehittämiskohteita voisivat olla uusi, tehokas kommentointitapa; Voisiko työn tekemiseen löytyä vaihtoehtoisia malleja, esimerkiksi jos kommentointi tapahtuisi jollain täysin uudella tavalla, esimerkiksi videon välityksellä? Voisiko mallimestarin työtä tehostaa tekemällä kaavoituksen itse? Auttaisiko käynti tehtaalla silloin tällöin, tai vaikkapa uusi tietokoneohjelma, jossa kommentit säilyvät yhdessä paikassa, sen sijaan että ovat monen sähköpostiketjun uumenissa. Työ muuttuu myös historiallisesti. Erilaisissa tuotantomuodoissa tarvitaan erilaisia tietoja ja taitoja. Kehitys kiihtyy ja on vaikeaa, tai jopa mahdotonta, ennakoida mitä tulevaisuus tuo tullessaan.

Vaatteen teettämisen prosessi on jatkuvaa tasapainoilua käyttöarvon ja vaihtoarvon optimaalisen suhteen rajamaastossa. Tulee päättää, onko tavoitteena paras mahdollinen tuote, vai riittävän hyvä tuote? Asiakkaalle täytyy tuottaa käyttöarvoa, mutta jos yrityksen tuotteeseen käyttämä aika kasvaa liian suureksi, saattaa tuotteesta saatava tuotto sulaa kuluihin. Organisaation tuleekin pyrkiä toteuttamaan perustehtävänsä ja strategiaansa kannattavasti ja tehokkaasti muuttuvassa toimintaympäristössä. Pitäisikö työtapoja muuttaa, tai pitäisi yrityksen tuottaa jotain aivan muuta? On kirkastettava ajatus siitä mikä on työn kohde, eli mitä tuotetaan, kenelle ja miksi.

Lähteet

Ammattinetti. Työ- ja elinkeinoministeriö. <www.ammattinetti.fi/amatit/detail/12/14/490_ammatti> (luettu 1.10.2020).

Anttila, Raija & Jokinen, Raili 2014. *Sovitus ja muotoilu*. Tampere: Juvenes Print – Suomen Yliopistopaino Oy.

Chen, Ming-Jer 2001. *Inside Chinese business: A guide for managers worldwide*. Boston, MA: Harvard Business School Press.

Finlex 2020. Kuluttajansuojalaki. <<https://www.finlex.fi/fi/laki/ajantasa/kumotut/2004/20040075>> (luettu 2.10.).

Harjunpää, Riitta 2001. *Naisten vaatteiden sarjonta*. Helsinki: Opetushallitus.

Hirsjärvi, Sirkka; Remes, Pirkko & Sajavaara, Paula 2008. *Tutki ja kirjoita*. Helsinki: Tammi.

Hänninen, Osmo & Asikainen, Marja 2001. *Naisten vaatetuksen mittataulukko N-2001*, Tekstiili- ja vaatetusteollisuus ry, Helsinki.

Kiwa Inspecta Finland 2020. <https://www.kiwa.com/fi/fi/palvelumme/tekstiilien-hoito-ohjemerkinnaat-pesumerkinnaat/> (luettu 7.10.2020).

Koivunen Leena 2004. *Mallimestarin toimintamallit*. Lahti: Lahden ammattikorkeakoulu.

Riikonen, H. & Valkokari, K. 2004. *Toimintamallien kehittäminen vaatetusteollisuudessa: NiceNet-projekti*. Helsinki: Työministeriö.

Ronkainen, Suvi; Pehkonen, Leila., Paavilainen, Eija, & Lindblom-Yläne, Sari 2011. *Tutkimuksen voimasanat*. WSOYpro.

Stockmann liiketoimintakatsaus 2019. <<http://vuosi2019.stockmanngroup.com>> (luettu 23.8.2020).

Stockmann omat merkit 2020. <https://info.stockmann.com/inspiroidu/muoti/suunniteltu-suomessa> (luettu 2.10.2020).

Tekstiili- ja vaateusteollisuus. *Lasten vaatetuksen mittataulukko 1984: Passeli - mitat muodon mukaan*. Helsinki: Tekstiili- ja vaateusteollisuus ry.

Tekstiili- ja vaateusteollisuus. *Passeli, Miesten vaatetuksen mittataulukko ja kokomerkinnät 1988*. Helsinki: Tekstiili- ja vaateusteollisuus ry.

Vahtola, Marina 2020. *Intohimona brändit: Kolme vuosikymmentä brändien parissa*. Jyväskylä: Docendo.

Virkkunen, Jaakko & Ahonen Heli, 2007. *Oppiminen muutoksessa: Uusi väline työyhteisön oppimiskäytäntöjen uudistamiseen*. Helsinki: Infor.

Ylönen, Hanna & Häkkinen, Rosa 2005. *Vaatetusalan ammattitekniiikan käsikirja*. Keuruu: Otavan kirjapaino.