
KESTÄVÄÄ KÄSITYÖTÄ

Työpaja Kierrätystehtaalle



Ammattikorkeakoulun opinnäytetyö

Ohjaustoiminnan koulutusohjelma

Lahdensivu 6.11.2012

Virve Sankala



Lahdensivu
Ohjaustoiminnan koulutusohjelma
Pedagoginen ohjaustoiminta

Tekijä	Virve Sankala	Vuosi 2012
Työn nimi	Kestävää käsityötä. Työpaja Kierrätystehtaalle.	

TIIVISTELMÄ

Opinnäytetyö käsitteli kestävän kehityksen kasvatusta ja sen toteuttamista käsityön avulla. Opinnäytetyön yhteistyökumppanina toimi Kierrätystehdas ry, helsinkiläinen yhdistys, joka edistää ekologisia arvoja tutkimuksen ja tapahtumien avulla. Opinnäytetyön keskiössä oli tuottaa uusi käsityöpaja Kierrätystehdas-tapahtumaan eli luoda uusi ohjauspalvelu. Tämä ohjauspalvelu testattiin prototyypinä ja konseptoitiin. Tämän käytännön osuuden lisäksi tutkittiin, miten käyttää yleisesti käsitöitä kestävän kehityksen kasvatukseen ja miten järjestää työpaja aiheesta.

Opinnäytetyö oli tutkimusotteeltaan toiminnallinen ja kvalitatiivinen ja se sisälsi avoimia kysymyksiä. Tärkeässä osassa opinnäytetyössä oli Case study -tutkimusmenetelmä. Opinnäytetyö ei pyrkinyt vastaamaan yksiselitteisesti kaikkiin kestävän kehityksen kasvatukseen eikä edes kestävän käsityön kysymyksiin ja ongelmiin vaan havainnoimaan kestävän kehityksen eri puolia ja muodostamaan niistä toiminnallinen tutkimus. Opinnäytetyö jakautui kahteen osaan: teoreettiseen ja soveltavaan. Teoreettisessa osassa tutkittiin kestävän käsityön teemoja sekä ohjauspalvelun kehittämistä sekä kehitettiin mielikuvapohjainen pajasuunnittelun malli. Soveltavassa osassa näitä tietoja peilattiin työpajaan. Soveltavassa osassa esiteltiin kattavasti koko työpajaprosessi.

Vaikka tämä opinnäytetyö käsitteli yhden työpajan suunnittelua ja toteutusta, voi sen havainnot soveltaa yleisesti ohjauspalvelun tai työpajan kehittämiseen sekä kestävän kehityksen kasvatukseen.

Opinnäytetyön tuloksista kävi ilmi, että jo lyhyellä työpajalla tai tapahtumalla voi vaikuttaa myönteisesti kestävän kehityksen ajatteluun. Jatkotoimenpiteenä ehdotettiin, että asialle tarvittaisiin lisätutkimusta. Lisäksi todettiin, että ihmiset tarvitsisivat kaupungissa enemmän tiloja, joissa päästä vapaasti toteuttamaan itseään käsityön avulla. Lisäksi opinnäytetyön tuloksena syntyi itse työpaja ja siihen liittyvät tuotteet, jotka ovat tässä opinnäytetyössä liitteenä ja jotka ovat kaikkien käytettävissä.

Avainsanat Kestävä kehitys, ohjaustoiminta, palvelu, työpaja

Sivut 43 s. + liitteet 17 s.

Lahdensivu
The Degree Programme in Crafts and Recreation
Pedagogic Crafts and Recreation

Author	Virve Sankala	Year 2012
Subject of Bachelor's thesis	Sustainable Crafts – A Workshop for the Recycling Factory Association	

ABSTRACT

The thesis was about sustainable development education and how to execute it via handicrafts. The commissioner of this thesis was the Recycling Factory Association (Kierrätystehdas ry), a Helsinki-based association that works for bringing ecological values to greater knowledge by doing research and organizing events. The main idea of this thesis was to produce a new craft workshop to a Recycling Factory event and hence create a new recreational service. This workshop was tested as a prototype and conceptualized. In addition to this empirical part, theoretical knowledge about sustainable crafting and workshop organization was equally important.

This thesis was a qualitative action research and it contained open questions. The case study research method was an important part of the thesis. This thesis did not aim at solving all the questions about sustainable development education, nor even those of sustainable crafting, but at observing the different approaches and forming an action research out of them. The thesis includes two parts: theoretical and applied part. The theoretical part discusses the different approaches of sustainable crafts and the development of recreational services. In the applied part, the obtained information was reflected upon and used in the workshop process, which is presented in detail.

This thesis was about planification and execution of one workshop, but its observations can be applied in general to workshop development, recreational services design and to sustainable development education.

The results of the research showed that even a short-term workshop or event can have a positive impact on people's thoughts about sustainability. There is a need for further research about the subject. The results also indicate that people in the cities need more spaces to express themselves creatively via crafts. The thesis resulted in the workshop itself and the related products which are included as appendices and available for anyone in open-source manner.

Keywords Sustainable development, recreational activities, services, workshop

Pages 43 p. + appendices 17 p.

SISÄLLYS

I. TUTKIMUKSEN TEOREETTINEN VIITEKEHYS.....	1
1 JOHDANTO.....	1
2 OPINNÄYTETYÖN LÄHTÖKOHDAT.....	1
2.1 Kierrätystehdas ry	3
2.2 Tutkimuskysymykset ja työn tavoitteet.....	3
2.3 Keskeiset käsitteet.....	4
2.4 Opinnäytetyön rakenne	5
2.5 Menettelytavat.....	5
2.6 Tietoperusta ja teoreettinen viitekehys.....	6
2.7 Case-tutkimus.....	6
3 KESTÄVÄ KÄSITYÖ.....	7
3.1 Ympäristökasvatus ja kestävä kehitys.....	7
3.2 Kestävä käsityö	8
3.3 Kestävä kehitys ja käsityön prosessi	9
3.4 Käsitöiden vaikuttavuus	11
4 OHJAUSPALVELU JA SEN KEHITTÄMINEN	11
4.1 Hyvän ohjauspalvelun lähtökohtia.....	11
4.2 Ohjauspalvelu.....	14
4.2.1 Palvelu ja palvelumuotoilu.....	14
4.2.2 Tapahtumaprosessi	16
4.2.3 Käsiyöllisen suunnittelun ja valmistuksen teoreettinen malli.....	17
4.2.4 Ohjauspalvelun kehittäminen ja mielikuvapohjainen pajasuunnittelun malli	18
II. NIKKAROINTIPAJA KIERRÄTYSTEHTAALLE	22
5 MÄÄRITTELY JA TUTKIMUS.....	22
5.1 Lähtökohdat.....	22
5.2 Briiffi ja ideointi.....	23
5.3 Alkumielikuva pajasta.....	23
5.4 Swot-analyysi.....	25
6 SUUNNITTELU	26
6.1 Käytännön organisointi ja mielikuvan tarkentuminen	26
6.2 Tarkentunut mielikuva pajasta	28
6.3 Arvioinnin suunnittelu.....	30
6.4 Konseptointi	30

7	TOTEUTUS: TEKEMISEN MEININKI	31
7.1.1	Rakennusvaihe	31
7.1.2	Toteutusvaihe: Lauantai	32
7.1.3	Toteutusvaihe: sunnuntai.....	34
7.1.4	Purku	35
8	ARVIOINTI JA POHDINTA.....	35
8.1.1	Havainnointi pajan aikana.....	35
8.1.2	Vapaa sana.....	37
8.1.3	Prosessin arviointi	38
8.2	Yhteenvedo, tulokset ja ehdotukset.....	39
	LÄHTEET	41
	KUVALUETTELO	43
	KUVIOT.....	43
	KUVAT	43

Liite 1	Ohjaajan opas, 4 sivua
Liite 2	Materiaalit
Liite 3	Konsepti, 3 kpl
Liite 4	Idean mallinnos, 3 kpl
Liite 5	Ohjeet 1/2, 3 kpl
Liite 6	Ohjeet 2/2, 3 kpl

I. TUTKIMUKSEN TEOREETTINEN VIIITEKEHYS

1 JOHDANTO

Kestävä kehitys on aikamme muotisanoja, kenties jo liiankin käytetty sanapari. Silti se on mielestäni paras sanamuoto kuvaamaan suuntaa, johon meidän pitäisi kulkea: edistys luontoa vahingoittamatta. Kestävän kehityksen kasvatuksella varmistamme tämän ajatusmaailman siirtymisen eteenpäin.

Kestävän kehityksen kasvatukseen on monta tietä. Yksi niistä on käsityöt. Esimerkiksi vaatteiden muokkaus, kaikenlainen tuunaus ja muu kierrätysmateriaaliaskartelu ovatkin kasvattaneet suosiotaan viime vuosina. Se kertoo käsityön ja kierrätyksen luovasta yhdistymisestä ja uudesta tulemisesta.

Tämä opinnäytetyö käsittelee kestävän kehityksen kasvatusta. Opinnäytetyöni keskiössä on tuottaa uusi käsityöpaja Kierrätystehdas- tapahtumaan eli luoda uusi ohjauspalvelu. Tämän käytännön osuuden lisäksi tutkitaan, miten käyttää yleisesti käsitöitä kestävän kehityksen kasvatukseen ja miten järjestää työpaja aiheesta. Opinnäytetyö on otteeltaan toiminnallinen ja kvalitatiivinen. Opinnäytetyö ei pyri vastaamaan yksiselitteisesti kaikkiin kestävän kehityksen kasvatukseen eikä edes kestävän käsityön kysymyksiin ja ongelmiin vaan havainnoimaan kestävän kehityksen eri puolia ja muodostamaan niistä toiminnallinen tutkimus. Vaikka tämä opinnäytetyö käsittelee yhden työpajan tarinaa, voi sen havainnot toivoakseni soveltaa muihinkin työpajoihin ja tapahtumiin.

Opinnäytetyön tilaajana toimii Kierrätystehdas ry. Yhdistys edistää omalta osaltaan ekologista kulttuuria järjestämällä muun muassa Kierrätystehdas-tapahtumaa. Tapahtuma on järjestetty vuodesta 2008 lähtien kerran vuodessa Kaapelitehtaalla Helsingissä.

Itseäni ovat aina kiehtoneet kierrätyksen ja kestävän kehityksen aiheet ohjaustoiminnan kentällä, joten opinnäytetyö on omakohtainen. Halusin myös toteuttaa toiminnallisen opinnäytetyön ja päästä sen puitteissa kehittämään itseäni ja kokeilemaan uusia haasteita.

2 OPINNÄYTETYÖN LÄHTÖKOHDAT

Opinnäytetyön lähtökohtina toimivat oma kiinnostus aiheeseen, työn tarpeellisuus sekä yleistettävyyden ja ajankohtaisuus. Opinnäytetyöprosessin alkaessa etsin pitkään aiheita, jonka avulla voisin yhdistää itseäni kiinnostavat elementit tavalla, josta syntyisi myös hyödyllistä tutkimusta. Oma kiinnostukseni sekä kestävään kehitykseen että käsitöihin kumpuaa jo pitkälti. Vaikka olen opintojeni aikana opiskellut myös muita ohjaustoiminnan aloja, kuten kuvataiteita ja draamaa, on käsityö noussut minulle omimmaksi osa-alueeksi. Käsityöt ja kaikki siihen liittyvä on minulle sekä

työ että harrastus, suorastaan elämäntapa. Välillä olen kuitenkin joutunut esittämään itselleni kysymyksiä siitä, onko elämäntapani ristiriitainen: tuotanhan käsitöillä tavaroita maailmaan, joissa niitä on jo ennestäänkin aivan liikaa. Halusin kehittää opinnäytetyöprosessissa omaa ammattitaitoani ja pohtia näiden kahden alueen yhteensovittamista. Lisäksi toivon, että näiden kysymysten pohtimisesta on apua muillekin.

Arvioin työn tarpeelliseksi sillä perusteella, että opinnäytetyö hyödyttää sekä sen tilaajaa Kierrätystehdas ry:tä sekä itseäni tutkijana. Lisäksi toivon siitä olevan hyötyä myös niille henkilöille, jotka aikovat järjestää samanlaisia työpajoja.

Opinnäytetyöni aiheita voi yleistää koskemaan monenlaisia tapahtumia. Yleistettävyyden ja hyödynnettävyyden vuoksi toteutan opinnäytetyöni kokonaan Open source -ajattelua hyödyntäen, kokonaan avoimena tutkimuksena. Sen vuoksi tämä opinnäytetyö sisältää liitteinä tekemäni aineistot, ja ne ovat vapaasti kaikkien hyödynnettävissä.

Työ on myös ajankohtainen. Kestävän kehityksen teemat ovat olleet jo kauan pinnalla, ja aiheesta onkin tehty tutkimusta, mutta ei tällä kysymyksenasettelulla. Tämä tutkimus on siis tietyllä tavalla jatkoa jo kerätylle aineistolle, mutta kuitenkin ajan hermolla.



Kuva 1 : Tervetuloa työpajaan! Työpaja toiminnassa 5.5.2012.

2.1 Kierrätystehdas ry

Teen opinnäytetyön Kierrätystehdas ry:lle. Kierrätystehdas ry:n tarkoituksena on tuottaa Kierrätystehdas-tapahtumaa sekä lisätä alan tunnettuutta ja edistää alan toimijoiden yhteistyötä ja verkostoitumista.

"Yhdistyksen tarkoituksena on tuottaa kierrätykseen, ekologisuuteen, eettisyyteen ja kestäväan kehitykseen liittyviä tapahtumia, tilaisuuksia ja kehityshankkeita sekä jakaa informaatiota näistä teemoista. Tarkoituksensa toteuttamiseksi yhdistys järjestää tai auttaa järjestämään tapahtumia ja tilaisuuksia, tuottaa ja toteuttaa kehityshankkeita sekä jakaa informaatiota tarkoituksen mukaisista teemoista." (Yhdistyksen säännöt 2012.)

Kierrätystehdas- tapahtuma on yhdistyksen tämän hetken näkyvin hanke. Tapahtuma järjestetään vuonna 2012 jo viidennen kerran Helsingin Kaapelitehtaalla. Tapahtuma tuotetaan pääosin vapaaehtoisvoimin ja yhteistyökumppaneiden avulla. Tapahtuma edistää kestävää elämäntapaa ja ekodesignia. Tapahtumassa on monia osia: tuo ja vie -periaatteella toimiva ilmaistori, ohjelmaa (muotinäytöksiä, työnäytöksiä, tietoisuuksia ym.), työpajoja sekä ekodesign-tuotteiden markkinatori. Tapahtuman pääyhteistyökumppaneina toimivat Kiinteistö Oy Kaapelitalo ja Pääkaupunkiseudun Kierrätyskeskus Oy. Tapahtuman idean isä on Lauri Helle. Alunperin tapahtumaa järjesti Kiinteistö Oy Kaapelitalo, mutta syksyllä 2010 tuotantovastuu siirtyi tehtävää varten perustetulle Kierrätystehdas ry:lle. Tapahtumaa rahoitetaan erilaisilla tuilla, ja se järjestetään pääasiassa vapaaehtoisvoimin. (Tuotantoraportti 2011, 2.)

Tapahtuma on kasvanut vuosi vuodelta: Vuonna 2008 kävijöitä oli noin 4000, vuonna 2009 noin 6000, vuonna 2010 noin 7500, ja vuonna 2011 noin 9000 kävijää. (Historia 2012.)

Idea opinnäytetyöhön syntyi, kun liityin itse Kierrätystehdas ry:seen vuonna 2011. Vuonna 2012 pyrin ja pääsin hallitukseen. Nähdessäni tarpeen ja hyvän ympäristön opinnäytetyölle ja uusille ideoille lähti ajatus tästä opinnäytetyöstä itämään.

2.2 Tutkimuskysymykset ja työn tavoitteet

- Mitä on kestävä käsityö?
- Miten suunnitella ja toteuttaa ohjauspalvelu, case-esimerkkinä työpaja Kierrätystehdas-tapahtumaan?

Opinnäytetyön tavoitteena on tutkia kestävää käsityötä ja sen avulla kehittää ohjauspalvelu, joka vastaa Kierrätystehdas-tapahtuman tarpeita. Sana ohjauspalvelu yhdistää mielestäni hyvin sekä ohjauksellisuuden että asiakaspalvelun. Koko pajan suunnittelun lähtökohtana on asiakaslähtöisyys. Opinnäytetyössäni on tavoitteena kuvata koko ohjauspalvelun prosessi alkaen ideasta, jatkuen suunnittelun kautta toteutukseen ja lopuksi arviointiin.

Tässä tapauksessa palvelu on kertaluontoinen, joten itse ohjauspalvelun suunnittelussa ja järjestämisessä on myös tapahtumantuotannon piirteitä. Paja järjestetään useiden eri yhteistyökumppaneiden kanssa ja siihen liittyy myös paljon projektinhallintaa.

Voisi sanoa, että laajemmalla tasolla ajatellen tutkitaan samalla myös ihmisten kokemuksia työpajasta ja sitä, voiko kertaluontoisella tapahtumalla vaikuttaa ihmisten asenteisiin. Tarkoitukseni on vahvistaa asiakkaiden myönteistä kokemusta ympäristömyönteisestä toiminnasta. Toivon, että paja innostaa ihmisiä osallistumaan, kokeilemaan ja innovoimaan uutta. Tämä tavoite toteutuu, jos ihmiset alkavat pajassa tehdä muitakin kuin varsinaisesti ohjattuja töitä annetuista materiaaleista.

2.3 Keskeiset käsitteet

Kestävä käsityö

Kestävä kehitys tarkoittaa kehitystä, joka tyydyttää nykyhetken tarpeet viemättä tulevilta sukupolvilta mahdollisuutta tyydyttää omat tarpeensa. Se jaotellaan seuraaviin kolmeen ulottuvuuteen: ekologinen, taloudellinen sekä sosiaalinen ja kulttuurinen kehitys. Kestävän kehityksen kasvatus tarkoittaa näiden teemojen opettamista eteenpäin. Termi on läheinen ympäristökasvatuksen kanssa. (Cantell 2004, 24.)

Kestävän kehityksen kasvatuksessa voidaan käyttää monia keinoja. Yksi niistä on käsityöt. Käsitöitä voidaan käyttää kestävän kehityksen opetuksessa hyväksi sekä prosessin aikana että valmiin tuotteen avulla. Termin "Kestävä käsityö" ja sen määrittely on kehittänyt Käsi- ja Taideteollisuusliitto Taito ry.

Työpajan järjestäminen

Kielessämme on valitettavan vähän sanoja kuvaamaan erilaisia työpajamuotoja. Sana työpaja voi kuvata monenlaista tekemistä. Työpaja voi olla pieni tai suuri, kestoaltaan hyvin lyhyt tai pitkä, ja se voi koskea hyvin erilaisia asioita. Kuitenkin, työpajan ideaan kuuluu tiedon tai taidon siirto.

Tässä opinnäytetyössä termillä työpaja tai paja tarkoitetaan lähinnä messumaisessa ympäristössä tapahtuvaa non-stop-tyylistä pajaa. Pajaan saa osallistua kuka vain ja haluamukseen ajaksi. Opinnäytetyötä voi kuitenkin soveltaa myös muunlaiseen toimintaan.

Ohjauspalvelun kehittäminen

Palvelu määritellään aineettoman hyödykkeen tuotantona asiakkaalle (Grönroos 1998, 53). Palvelut ovat ohjaustoiminnan ytimessä, sillä vaikka toiminnassa usein syntyy jokin konkreettinen tuotos tai esine, on myös itse tapahtuma ja prosessi tärkeä. Ohjauspalveluna voi olla esimerkiksi ohjaustuokio, kurssi, työpaja, produktio tai muu vastaava. Tässä opinnäytetyössä ohjauspalvelu on työpaja.

Tässä opinnäytetyössä ohjauspalvelun kehittämistä käsitellään sekä teoriassa että käytännön esimerkin kautta. Asiakaslähtöisyys on erittäin tärkeässä osassa ohjauspalvelun kehittämisessä. Opinnäytetyössä käytetään apuna tapahtumatuotannon ja palvelumuotoilun teorioita. Myös konseptointi on tärkeässä osassa.

2.4 Opinnäytetyön rakenne

Opinnäytetyö jakautuu kahteen osaan: teoreettiseen ja soveltavaan.

Teoreettisessa osassa, luvut 1-4, tutkitaan kestävän käsityön teemoja sekä ohjauspalvelun kehittämistä. Luvussa 2 pohjustetaan opinnäytetyötä. Luvussa 3, "Kestävä käsityö", käsitellään kestävän käsityön teemoja yleisellä tasolla. Yritän etsiä mahdollisimman paljon näkökulmia kestävän kehityksen kasvatukseen käsityön avulla. Seuraavassa luvussa "Ohjauspalvelu ja sen kehittäminen" pyrin tarkastelemaan yleisellä tasolla, millaista on ohjauspalvelun kehittäminen. Tässä luvussa tarkastellaan yleisesti ohjaustointia ja perehdytään erilaisiin teorioihin tapahtumantuotannosta ja palvelumuotoilusta. Näiden pohjalta muokataan malli työpajan tuotantoon.

Soveltavassa osassa eli työpajaprosessin kuvauksessa näitä tietoja peilataan itse työpajaan. "Työpaja Kierrätystehtaalle: Määrittely ja tutkimus" -luvussa keskitytään pajan alkusuunnitteluprosessin kuvaamiseen peilaten sitä edellisten lukujen tietopohjaan. Luku 6, "Työpaja Kierrätystehtaalle: suunnittelu ja toteutus" sisältää kuvauksen työpajan organisointivaiheesta. Luku 7, "Työpaja Kierrätystehtaalle: Toteutus eli tekemisen meininki" sisältää tarkan kuvauksen työpajan kulusta. Lopuksi luvussa "Työpaja Kierrätystehtaalle: pohdinta ja arviointi" arvioin ohjauspalvelua kokonaisuudessaan sekä omaa prosessiani sen tuottamisessa. Esitän jatkotoimenpiteitä sekä parannusehdotuksia.

2.5 Menettelytavat

Opinnäytetyö on malliltaan toiminnallinen opinnäytetyö, jonka keskiössä ovat ohjauspalvelu ja sen kehittäminen sekä kestävä kehitys ja käsityö. Tutkimus on kvalitatiivinen. Tutkimuksessa sovelletaan tapaustutkimuksen eli case-tutkimuksen periaatteita. Vaikka työlle on määritelty kysymykset ja tavoitteet, voi työn aikana syntyä myös uusia havaintoja ja kysymyksiä. Tällaiselle vapaalle prosessoinnille on haluttu antaa tutkimuksessa tilaa.

Esitutkimusta tehtiin kirjallisuuden, sähköpostikeskustelujen ja suullisten keskustelujen ja havainnoinnin muodossa. Opinnäytetyöprosessin aikana tutkimusmenetelmänä toimii opinnäytetyöpäiväkirja. Tapahtuman aikana tutkimusmenetelmänä toimii osallistuva havainnointi. Ohjauspalvelun arvioinnin keinoina ovat suullinen ja kirjallinen palaute asiakkailta ja muilta ohjaajilta sekä palaute Kierrätystehtaan ry:ltä.

Tämän opinnäytetyön viimeisessä osiossa kokoan nämä arvioinnit ja havainnot yhteen ja arvioin koko prosessia. Lisäksi esitän jatkokehittelyä varten ehdotuksia ja ideoita.

2.6 Tietoperusta ja teoreettinen viitekehys

Aineistoa opinnäytetyöhöni tarjoavat niin kirjalliset lähteet, opinnäytetyöpäiväkirjan pitäminen, asiakkaiden palaute kuin suulliset keskustelutkin.

Opinnäytetyössä tärkeässä osassa on case- eli tapaustutkimus. Ohjauspalvelun kehittämisessä nojaututaan Vallo & Häyrisen (2010) Tapahtumaprosessin malliin ja tapahtuman tähteen, Tuulaniemen (2011) Palvelumuo-
toiluprosessiin sekä Anttilan (1993) Käsityöllisen suunnittelun ja valmistuksen teoreettiseen malliin. Osittain näihin pohjautuva, uusi pajasuunnittelun malli esitellään myös osana tietoperustaa.

2.7 Case-tutkimus

Tässä opinnäytetyössä sovelletaan case- eli tapaustutkimuksen mallia. Se on empiirinen tutkimusmalli, joka käyttää monipuolista tietoa analysoimaan jotakin tapahtumaa, toimintaa tai produktiota. Tutkittavasta kohteesta pyritään muodostamaan mahdollisimman kokonaisvaltainen, seikkaperäinen ja tarkka kuvaus. Tapaustutkimuksen avulla voi ymmärtää paremmin teorian soveltamista käytäntöön, tapahtuman kulkua ja muutoksia ja prosessin eri osien liittymistä yhteen. (Anttila 2005, 286-289.)

Anttila muistuttaa, että case-tutkimuksen avulla voidaan tutkia enemmänkin pientä, rajattua joukkoa kuin suuria massoja. Sen tavoitteena on saada esille oleellisia tekijöitä, prosesseja ja vuorovaikutussuhteita. Tämän vuoksi case-tutkimus soveltuu hyvin produktioiden ja muotoilun tutkimukseen. (Anttila 2005, 287.) Omasta mielestäni se soveltuu hyvin myös ohjaustoiminnallisten aineistojen tutkimiseen.

Case-tutkimuksen vaiheet (Anttila 2005, 288):

- Määritellään tutkimuksen tavoitteet. Mikä on tutkimuksen kohde? Mitä piirteitä, yhteyksiä ja prosesseja halutaan tutkia?
- Laaditaan tutkimussuunnitelma. Miten valitaan tutkimuskohteet? Mitä lähdeaineistoa on saatavilla? Mitä tiedonkeruumenetelmää käytetään?
- Kootaan aineisto.
- Järjestetään saatu informaatio kiinteään, hyvin integroituun muotoon, joka hyvin kuvaa tutkimuskohdetta.
- Raportoidaan tutkimustulokset ja tarkastellaan niiden merkitysvyyttä.

Näitä case-tutkimuksen vaiheita sovelsin myös omaan tutkimukseeni. Opinnäytetyölle määriteltiin ensin tutkimuksen kohde ja tavoitteet sekä suunnitelma. Siitä siirryttiin aineiston kokoamiseen tai toteuttamisvaiheeseen, ja myös loppuraportti on case-tutkimuksessa tärkeä:

Raportti pyritään saamaan niin seikkaperäiseksi ja eläväksi, että siitä voi tunnistaa tapahtuman kaikki piirteet ja sitä voi

daan tarkastella yksityiskohtaisesti ja perustellen. Hyvän ta paustutkimuksen perustapahtumat voi myös toistaa, joskaan kahta samanlaista tilannetta ei koskaan voi saada aikaan luonnollisessa ympäristössä." (Anttila 2005, 287.)

Tämän vuoksi myös tähän opinnäytetyöhön kuuluu kuvaus tapahtumien kulusta työpajan aikana, vaikka työpaja olikin toisaalta vain välineellisessä osassa kestävän kehityksen kasvatuksen tutkimiseen. Case-tutkimuksessa tutkija ja tutkittava ovat vuorovaikutuksessa keskenään. Niinpä raportissa voi olla nähtävissä tutkijan oma kädenjälki, vaikka liian subjektiivista otetta pyritään välttämään. Tapaustutkimuksessa kuitenkin myönnetään, että loppujen lopuksi tutkijan raportti tapahtumien kulusta on vain hänen tulokintansa (Anttila 2005, 287). Niinpä tässäkin opinnäytetyössä on pyritty objektiivisuuteen, mutta myöntäen, että lopputulos on kuitenkin jossakin määrin subjektiivinen.

3 KESTÄVÄ KÄSITYÖ

Tämä luku käsittelee yleisesti kestävän käsityön teemoja.

3.1 Ympäristökasvatus ja kestävä kehitys

Ympäristöaiheiden huomioon ottaminen kasvatuksessa on näkynyt jo 60-luvulta alkaen. Suomessa vasta 70- ja 80-luvuilla alettiin puhua enemmän ympäristökasvatuksen tärkeydestä. Ympäristökasvatuksen kolme peruseräatetta olivat ja ovat edelleenkin (Wolff 2004, 19):

1. Kasvattaa selvään tietoisuuteen ja huoleen taloudellisten, sosiaalisten, poliittisten ja ekologisten tekijöiden riippuvuudesta toisistaan kaupunki- ja maalaisympäristössä.
2. Mahdollistaa jokaiselle ihmiselle sellaisten tietojen, taitojen, arvojen, asenteiden, sitoutumisen ja taitojen saaminen, joita tarvitaan ympäristön suojeluun ja parantamiseen.
3. Luoda yksilöille, ryhmille ja koko yhteiskunnalle uusia ympäristöön liittyviä toimintamalleja.

Ympäristökasvatuksen tavoitteena on siis, että henkilö tulee tietoiseksi omasta vastuustaan ympäristön osalta ja osaa toimia sen mukaan. Ympäristökasvatus on koko elämän pituinen oppimisprosessi. Lisäksi siihen kuuluu ajatus demokraattisuudesta ja yhteiskunnalliseen vaikuttamiseen oppimisesta.

Kestävän kehityksen käsite on keksitty myöhemmin. Kestävän kehityksen käsite sai alkunsa Brundtlandin toimikunnan määritelmässä sen 1987 näin: "Kestävä kehitys on kehitystä, joka tyydyttää nykyhetken tarpeet viemättä tulevilta sukupolvilta mahdollisuutta tyydyttää omat tarpeensa" (Ympäristöministeriö 2012). Nykyään yleisesti käytetyssä kestävän kehityksen määritelmässä on usein jaoteltu seuraavat ulottuvuudet: ekologinen, taloudellinen sekä sosiaalinen ja kulttuurinen kehitys.

Ekologinen kestävyys tarkoittaa, että ihmisen tulee toimia niin, etteivät luonnon monimuotoisuus tai ekosysteemien toimivuus vaarannu. Keskeistä ekologisessa kestävyudessa on ympäristöä vähemmän kuormittaviin tuotanto- ja kulutustottumuksiin siirtyminen.

Sosiaalinen ja kulttuurinen kestävyys ilmenee esimerkiksi tasa-arvona, oikeudenmukaisuutena ja solidaarisuutena. Sitä on myös yhteisöllisyyden vaaliminen yksilökeskeisyyden sijasta. Sosiaalisesti kestävässä yhteiskunnassa kansalaiset kokevat pystyvänsä vaikuttamaan heitä koskevaan päätöksentekoon.

Taloudellinen kestävyys perustuu elinkeinoelämän yhteistyöhön luonnon kanssa. Se voi ilmetä luonnosta otettujen raaka-aineiden tehokkaana hyväksikäyttönä, tuotantoprosessin energiatehokkuutena ja tuotteen kierrätettävyytenä. (Cantell 2004, 24.)

Ympäristökasvatuksen ja kestävä kehityksen käsitteissä on siis hyvin paljon samaa asiaa, ja joka tapauksessa niiden tavoite on sekä ympäristön että ihmisten hyvinvointi. Sekä ympäristökasvatuksen että kestävä kehityksen käsitteitä on välillä jokseenkin väärin ymmärretty ja väärin käytetty. Lisäksi niiden sijoittumisesta toisiinsa nähden voidaan olla montaa mieltä: onko ympäristökasvatus alajae kestävään kehitykseen vai toisinpäin? Ovatko ne erillisiä tapoja nähdä sama asia? (Cantell 2004, 27.)

Kumpaakin käsitettä voi erittäin hyvin soveltaa kasvatukseen, jossa otetaan ympäristö huomioon. Molemmissa ajatusmalleissa korostetaan myös sekä yksilön että yhteisön vastuuta, joten en näe niitä niin kaukana toisistaan olevina. Mielestäni kestävä kehityksen malli on kuitenkin kokonaisvaltaisempi ja soveltuu paremmin tämän opinnäytetyön teemoihin, ja niinpä sitä käytetäänkin pääasiassa tämän opinnäytetyön tietoperusteena. Se ei kuitenkaan rajaa pois ympäristökasvatusta.

3.2 Kestävä käsityö

Kestävä käsityön termi on lähtöisin Käsi- ja taideteollisuusliitto Taito ry:ltä. Käsi- ja taideteollisuusliitto Taito ry:n mukaan kestävä käsityön ydinajatus voidaan kiteyttää kuudella temalla (Käsi- ja taideteollisuusliitto Taito ry. 2012):

KESTÄVYYS

Tuotteen suunnittelu ja toteutus niin, että koko tuotteen elinkaari otetaan huomioon. Tuotteita ei myöskään tule valmistaa heikommassa asemassa olevien kustannuksella.

KULTTUURI

Kestävä kulttuuri on sitä taito- ja tietopääomaa, joka siirtyy sukupolvelta toiselle ja jolla varmistetaan elinvoimainen ja luontoa kunnioittava elämäntapa myös tuleville sukupolville.

KAUNEUS

Kestävä käsityö pyrkii esteettisiin ratkaisuihin tuotteen käyttötarkoituksen kautta.

KOSKETUS

Käsityö on usein silta eri aikakausien, kulttuurien ja ihmisten välillä. Käsityöllä on kyky liittää yksilö osaksi yhteisöä hyödyntäen kulttuurihistoriallista perintöä, eri tekniikoita, materiaaleja ja tieto-taitoa.

KANNATTAVUUS

Kestävän ajattelun kannalta myös hyödyllisyys ja kannattavuus on tärkeä asia. Hyöty voi käytännön tarpeen lisäksi olla iloa, taitoa ja hyvinvointia.

KOMMUNIKAATIO

Hyvä kommunikaatio on vuoropuhelua yhdessä tekemisen kautta. Hyvä kommunikaatio luo kaiken aikaa käsityölle ilmiönä uusia merkityksiä.

Tämä teemoittelu voi auttaa näkemään kestävää käsityötä uusista näkökulmista. Taitoliitto korostaa myös, että yksinomaan tuunaaminen ja kierrätysmateriaalien käyttö eivät ole kestävää käsityötä, vaan sitä voi olla myös muuten vastuullisesti tuotettu tuote.

3.3 Kestävä kehitys ja käsityön prosessi

Miten sitten käsitöitä ja taidetta voisi hyödyntää kestävän kehityksen kasvatuksessa? Ensinnäkin tulee todeta, että kestävän kehityksen kasvatukseen on monta tietä. Taide- ja käsityökasvatus on näistä vain yksi. Parhaat lopputulokset varmasti saadaan monen erilaisen toiminnan yhteistuloksena. Näistä kuitenkin taiteella ja käsityöllä on oma osuutensa. Käsitöitä voidaan käyttää kestävän kehityksen opetuksessa hyväksi sekä itse prosessin että valmiin tuotteen avulla.

Käyttäessä käsityötä kestävän kehityksen opettamisessa täytyy ottaa huomioon koko käsityöprosessi ja siihen kuuluvat asiat: lähtökohdat ja idea käsityön taustalla, materiaalit, valmistus, kuljetus jne. Peruslähtökohdittaan käsityö on ympäristöystävällistä ja soveltuu siksi kestävän kehityksen periaatteisiin, sillä käsityön tekijä voi itse valita käyttämänsä materiaalit ja työn laadukkuuden.

Kuitenkin käsityön tehtävänä on usein tuottaa tuote eli lisätä tavaraa maailmaan. Luoko tämä dilemman kestävän kehityksen kanssa? Voidaan sanoa ettei, sillä kuten aikaisemmin on todettu, kestävän kehityksen teoria ottaa huomioon myös yhteiskunnalliset, sosiaaliset ja kaupalliset tarpeet. Siitä huolimatta meillä kaikilla on aiheesta pohtimista. Juuri tästä syystä pitää aina kysyä itseltään, mistä lähtökohdista ja mitä materiaaleja käyttäen uutta tuotetta aletaan valmistaa.

Käsitöiden ympäristövaikutusta voidaan entisestään pienentää monella tavalla. Luonnonvarojen kulutusta voi vähentää siirtymällä ympäristöä vähän rasittaviin raaka-aineisiin tai uusiomateriaaleihin sekä vähentämällä kuljetuksia. Tuotteesta saadaan pidempikäyttöinen, kun otetaan huomioon sen parannettavuus, täydennettävyyys, uudelleenkäytettävyyys ja monikäyttöisyys. Tuotteen tulisi olla rakenteeltaan ja materiaalikoostumukseltaan niin yksinkertainen, että se on purettavissa ja uudelleenkäytettävissä. (Taito Pirkanmaa 2010.) Koko tämän prosessin pitäisi kuulua niin saumattomasti koko käsityökulttuuriin, ettei tarvitsisi korostaa, että teemme kestävän kehityksen mukaista käsityötä. Muuten saattaa jäädä kuva, että vain osa käsityöstä on kestävän kehityksen mukaista ja lopun ei tarvitse olla.

Usein ympäristön kannalta parasta olisi kierrätysmateriaalien käyttö. Senkin voi kuitenkin jakaa moneen kategoriaan. Recycling tai downcycling (engl.) tarkoittaa, että materiaali muokataan vähemmän arvokkaaksi tavalla, joka kuluttaa energiaa. Tällaista on esimerkiksi puun muuttaminen puuhakkeeksi ja sen käyttäminen jossakin työssä. Upcycling taas tarkoittaa hyödyttömän materiaalin muokkaamista muotoon, jolla on entistä parempi laatu tai suurempi arvo. (Wang 2011.) Lisäksi kierrätysmateriaaleja voi jakaa sen mukaan, mistä kohtaa tuotantoketjua ne tulevat: "Pre-consumer waste" eli ylijäämä tarkoittaa materiaalia, joka syntyy tuotantoketjun aikana. Tätä on esimerkiksi kankaan leikkuujäte, joka syntyy kun osia leikataan. "Post-consumer waste" taas on käyttäjien hylkäämää tavaraa: vanhat vaatteet, ruokatölkit ynnä muu käyttämämme tavara kuuluu tähän kategoriaan. Lisäksi on erilaisia tuotteita, joissa vain osa sisällöstä on kierrätettyä materiaalia. (Hickman 2010.) Näiden erilaisten kategorioiden suhde on monimutkainen, eikä aina ole yksinkertaista sanoa, mikä on ympäristöystävällisin valinta.

Käsitöitä voidaan kuitenkin käyttää mielestäni välineenä pohtimaan toiminnan ohessa näiden erilaisten materiaalien olemusta ja ympäristövaikutusta. Niitä voidaan lisäksi verrata kokonaan uusiin tuotteisiin, tai ylipäänsä voidaan tutkia myös, mitä eroja on luonnonmateriaaleilla ja teollisilla materiaaleilla.

Toiminta voi antaa mahdollisuuden myös tiedon jakamiselle, joka ehkä muuten voisi olla tylsää luennointia. Se antaa myös mahdollisuuden selvittää ja oppia itse: entä jos tekisinkin t-paidan jämistä matonkudetta? Paljonkohan energiaa alunperin oli mennyt tämän t-paidan tekemiseen? Uusi oppi menee usein paremmin perille tekemisellä höystettynä.

Käsityön tekemisellä voidaan parantaa yksilön elämänhallintaa sekä yhteisöllisyyden kokemista. Käsityöharrastus on elämänlaatua parantavaa, luovaa ja terapeutista toimintaa. Käsityön kontrolloimisen tunteen avulla voimme oppia sietämään muuttuvia olosuhteita ympärillämme. Käsitöiden tekemisessä syntyy parhaimmillaan muutakin kuin tuote, nimittäin aineetonta hyvinvointia onnistumisen tunteen, oppimisen ja rentoutumisen kautta. (Taito Pirkanmaa 2010.)

Käsityöt toimivat siltana eri aikakausien, kulttuurien ja sukupolvien välillä. Niihin liittyy paljon tarinoita, taitotietoa ja tiedon siirtämistä eteenpäin

sukupolvelta toisella. Myös ideointikyky kasvaa luovan toiminnan kautta. Käsityö taiteenalana yhdistää luovuuden ja käytännön tarpeet toisiinsa saumattomasti, parhaimmillaan ensi-ideasta käyttöön asti.

3.4 Käsitöiden vaikuttavuus

Jokainen suomalainen on kohdannut käsityön vähintäänkin peruskoulutuksessa. Käsitöiden opettamista kouluasteella perustellaankin usein sillä, että se auttaa näkemään, etteivät tavaramme ilmesty hyllyille itsestänselvyytenä vaan ovat jonkun valmistamia. Siten käsitöiden avulla voi siis oppia arvostamaan tuotteita että löytää itse tekemisen vaihtoehdona kuluttamiselle. Tohtori Jonathan Chapmanin mukaan itse tekeminen auttaa meitä kiintymään enemmän tuotteisiin, joka johtaa usein siihen, että käytämme niitä kauemmin (Douglas 2007, 31-35).

Käsitöiden ja kestävän kehityksen yhteydessä puhutaan joskus voimaantumisesta. Käsitöiden avulla voi oppia näkemään, että itse saa aikaan ja voi vaikuttaa maailmaan. Tämä voi antaa lisäpontta vaikuttaa muihinkin ympäristöasioihin.

Tämä kaikki ei tietenkään estä maailman jätteiden lisääntymistä, mutta omalta osaltaan käsityö on auttamassa kestävän elämäntavan luomisessa. Kestävälle käsityölle on liittymäkohtia moniin käsitteisiin, kuten DIY, trashion, eco design ja slow movement. Näiden kaikkien käsitteiden vertailuun ja tutkimiseen ei kuitenkaan tässä opinnäytetyössä pystytä keskittymään, mutta on aiheellista muistaa niiden linkittyminen ja lomittuminen aiheeseen.

4 OHJAUSPALVELU JA SEN KEHITTÄMINEN

Tässä luvussa perehdytään palveluihin ja ohjauspalveluun. Lisäksi perehdytään erilaisiin malleihin palvelun kehittämiseksi.

4.1 Hyvän ohjauspalvelun lähtökohtia

Tämän opinnäytetyön tutkimuskysymyksenä oli suunnitella ja toteuttaa ohjauspalvelu. Mutta ei mikä tahansa ohjauspalvelu, vaan hyvä, asiakaslähtöinen ja toimiva ohjauspalvelu.

Asiakaslähtöisyyden asiakkaat nähdään aktiivisina toimijoina, ei vain passiivisina toimenpiteiden kohteina. Asiakaslähtöisyys liittyy läheisesti asiakasymmärrykseen ja asiakastarpeiden arviointiin, jotta toiminta organisoidaan todella asiakkaan tarpeita ja voimavaroja vastaavaksi. Lisäksi asiakaslähtöisyyteen liittyy ajatus, että asiakas on aina oman elämänsä asiantuntija. Tämä tekee hänestä yhdenvertaisen toimijan palvelun tuottajan kanssa. Asiakaslähtöisyys-termin kanssa käytetään usein rinnakkain termiä asiakaskeskeisyys, joka voidaan määritellä siten, että asiakas on palvelujen keskipisteessä ja palvelut ja toiminnot organisoidaan häntä varten. (Virtanen, Suoheimo, Lamminmäki, Ahonen & Suokas 2011, 18-19.)

Täytyy kuitenkin muistaa, että usein ohjaajalla on tietyllä tavalla kaksi asiakasta: ensinnäkin työn tilaajataho ja toisekseen varsinaiset asiakkaat. Esimerkiksi tässä työssä tavoitteenani oli kehittää työpaja, joka vastaa sekä Kierrätystehdas-tapahtuman että pajassa kävijöiden tarpeita. Usein nämä tarpeet ovatkin samat, mutta tietyllä tasolla niissä on eroja: esimerkiksi pajan kävijöille pajan ilmaisuus on pelkästään positiivinen asia, kun taas Kierrätystehtaalle se on sekä positiivinen että negatiivinen: positiiviselta kannalta se tuo lisää osallistujia, negatiiviselta tasolta se tarkoittaa kustannusten kattamista. Ohjauspalvelua kehittäessä täytyy pitää mielessään kaikkien tahojen tarpeet ja neuvotella niiden välillä päästäkseen kaikkia ilahduttavaan lopputulokseen.

Lisäksi ohjauspalvelulle asetetaan usein omia tavoitteitaan, jotka tulee pitää mielessä jatkuvasti. Esimerkiksi tässä projektissa tärkeänä tavoitteena oli kierrättäminen ja ekologisuus, joten kaikissa vaiheissa piti ottaa huomioon tämä tavoite.

Opinnäytetyössään "Uudelleenkäyttö ja tuunaus opetuksen mausteena" Saara Teini on tutkinut hyvän käsityökurssin järjestämistä ja ohjaajan roolia kurssilla. Hän toteaa hyvän käsityökurssin yhdeksi välineeksi tarkan konseptin eli selkeät ohjeet, joiden mukaan toimia. Konsepti auttaa myös tietojen välittämisessä kaikille tahoille. Lisäksi Teini muistuttaa tutkimuksessaan hyvän tunnelman merkityksessä toiminnassa, sillä se vaikuttaa myönteisesti osallistujien sitoutumiseen ympäristöystävälliseen toimintaan. (Teini 2012, 28.)

Hyvin toimivan ohjauspalvelun tulee siis olla selkeästi järjestelty, täyttää asiakkaiden toiveet, vastata omiin tavoitteisiinsa ja toimia sillä tavalla, että sitä on ilo käyttää – sekä toiminnan että ilmapiirin tulisi olla kohdallaan. Lisäksi sen pitää mielestäni olla kehittyvä eli seurata kaarta suunnittelu-toiminta-arviointi-mahdollinen uudelleen toteutus.

Hyvään ohjauspalveluun tai työpajaan löytyy varmasti muitakin määrittettä, ja kaikki riippuu paljon itse palvelusta tai projektista. Näitä yllämainittuja käytin kuitenkin itse johtavina ajatuksina työpajani suunnittelussa. Lisäksi halusin perehtyä asiaan vielä tarkemmin, joten käytin mallina myös "tapahtuman tähteä", joka on alunperin tapahtumatuotantoon suunniteltu malli.

Kirjassaan "Tapahtuma on tilaisuus- tapahtumamarkkinointi ja tapahtuman järjestäminen" Helena Vallo ja Eija Häyrynen käyvät monipuolisesti läpi tapahtuman järjestämisen prosessia. He ovat myös kehittäneet hyvän tapahtuman tähden avuksi tapahtumien suunnitteluun. Sillä vaikka onkin vaikea määrittellä, mitä kaikkea onnistuneeseen tapahtumaan kuuluu, on käytännössä kuitenkin hyvän ja huonon tapahtuman ero helposti aistittavissa. Onnistuneen tapahtuman tähti koostuu kahdesta kolmiosta eli strategisista ja operatiivisista kysymyksistä. Nämä kaksi kolmiota muodostavat yhdessä tähden. Jokaisen osion tulee olla tasapainossa. Kaikkien puolien toteutuminen on yleensä merkki onnistuneesta tapahtumasta.

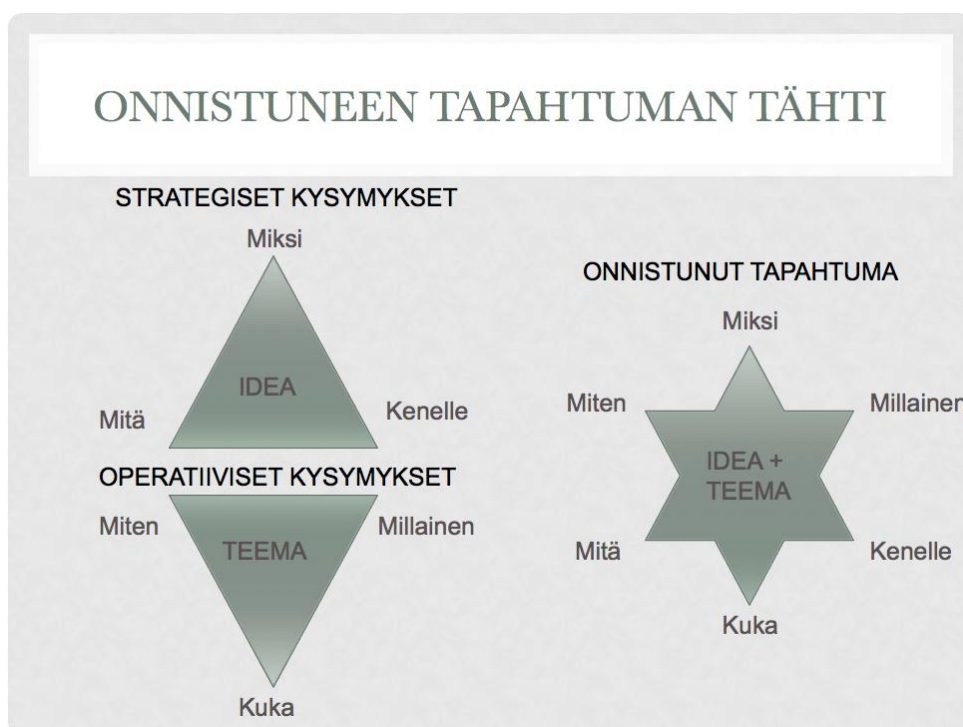
Strategisen kolmion kysymykset vastaavat siihen, mikä on tapahtuman idea. Joskus ideasta voi syntyä tapahtumakonsepti. Konsepti voi olla monivuotinen, vaikka käytännön toteutus hieman muuttuisi ajan mittaan.

Strategiset kysymykset

MIKSI? Miksi tapahtuma järjestetään? Mitä tapahtumalla halutaan viestiä? Mikä on tapahtuman tavoite?

KENELLE? Kenelle tapahtuma järjestetään? Mikä on tapahtuman kohderyhmä ja sen kiinnostukset?

MITÄ? Mitä järjestetään? Mikä on tapahtuman luonne? Onko tapahtuma virallinen vai ei?



Kuvio 1 : Onnistuneen tapahtuman tähti (Vallo & Häyrinen, 2010.)

Operatiivinen kolmio taas on tapahtuman toteuttamista. Kysymykset ovat käytännönläheisiä, mutta juuri nämä asiat näkyvät selvimmin tapahtuman käyttäjille. Niinpä näistä kysymyksistä kumpuaa vastaus siihen, mikä on tapahtuman teema.

Operatiiviset kysymykset

MITEN? Miten tapahtuma järjestetään? Miten tapahtuma resursoidaan? Mitä tehdään itse ja mitä tuotetaan? Miten tapahtumassa näkyy haluttu viesti?

MILLAINEN? Millainen tapahtuman on ohjelma tai sisältö? Miten kohderyhmä otetaan huomioon?

KUKA? Kuka kantaa vastuun tapahtumasta?

Kun kaikkiin näihin kysymyksiin on löydetty vastaus, voidaan tapahtumaa alkaa viemään eteenpäin. Kun näihin kysymyksiin pohditaan hyvissä ajoin vastausta, on tapahtuman onnistumisen todennäköisyys suurempi. (Vallo & Häyrinen 2010, 93 - 98.)

4.2 Ohjauspalvelu

Ohjaustoiminta on monipuolinen ala, johon kuuluu kulttuuristen menetelmien ohjaamista, suunnittelua, kehittämistä ja johtamista. Ohjaustoiminnan ydin perustuu kulttuurin ja luovuuden voimaan ja niistä saatavaan hyvinvointiin. Ohjaustoiminnan ytimessä ovat palvelut. Koska ohjaustoiminnan kenttä on niin monialainen, myös itse palvelu voi olla hyvin monenlainen. Palvelutuotoksena voi olla esimerkiksi ohjaustuokio, kurssi, työpaja, produktio tai näitä kaikkia.

Usein ohjauspalveluun voi liittää myös kulttuurituotannon tai tapahtumatuotannon piirteitä. Ohjauspalvelu voi olla luonteeltaan projekti tai toistuva teko. Joka tapauksessa se on prosessi, johon liittyy luovaa ongelmanratkaisua. Se on sarja valintoja, jotka johtavat johonkin lopputulokseen. Palvelun kehittämisessä on yleensä resurssirajoituksia (aika, paikka, tila, jne.), jotka tulee ottaa huomioon.

Koska ohjauspalvelun (tässä opinnäytetyössä työpajan) suunnittelu on enimmäkseen aineetonta toimintaa, on myös sen kuvaus hankalaa. Myös aiheeseen liittyviä teorioita on vaikea löytää - useimmat suunnitteluteoriat kuvaavat esimerkiksi tuotemuotoilun prosessia. Tästä syystä omassa suunnitteluprosessissani halusin koota itselleni sopivan teoriapohjan vertaamalla ja yhdistelemällä eri teorioita, joita esittelen seuraavaksi.

Tuotesuunnittelumalleja löytyy paljon, myös käsitöihin suuntautuneita. Niistä on kirjoittanut esimerkiksi Ulla Suojanen kirjassa Käsityökasvatuksen perusteet. Hänen mukaansa suunnitteluprosesseja kuvaavat mallit voidaan jakaa kolmeen ryhmään: lineaariset mallit, kaksiulotteiset mallit ja spiraalimallit (Suojanen 1993, 41). Itse valitsin usein käytössä olevista malleista omaa prosessiani parhaiten vastaavaksi Pirkko Anttilan käsityöllisen suunnittelun ja valmistuksen teoreettisen mallin. Se on yksi alan perusmalleja, ja koin sen monipuolisuudessaan sopivan tähän prosessiin. Anttilan malli edustaa spiraalimallia.

Lisäksi halusin tuoda uutta näkökulmaa työpajan suunnitteluun, sillä Anttilan malli keskittyy lähinnä käsityötuotteen muotoiluprosessiin. Työpajan järjestämisessä suunnitellaan kuitenkin muutakin kuin tuote eli produkti tai artefakti, siinä suunnitellaan myös palvelu, jonka asiakkaat kokevat. Niinpä halusin ottaa vertailukohdaksi Juha Tuulaniemen palvelumuotoilun prosessin.

Lisäksi taustalla vaikuttaa projektinhallinnan osaamista ja teorioita. Niitä en kuitenkaan käy läpi tarkemmin tässä opinnäytetyössä, sillä niiden käsitelyyn olisi tarvittu huomattavasti tilaa. Lisäksi oman oppimisprosessini kannalta koin tärkeämmäksi kehittää itselleni toimivaa pajan suunnittelun mallia.

4.2.1 Palvelu ja palvelumuotoilu

Palvelu määritellään taloustieteen mukaan aineettoman hyödykkeen tuottajana asiakkaalle.

Palveluilla voidaan nähdä olevan seuraavat neljä erityispiirrettä:

1. Palvelut ovat ainakin osaksi aineettomia.
2. Palvelut ovat prosesseja tai toimintasarjoja.
3. Palvelut kulutetaan tai koetaan samanaikaisesti kun niitä tuotetaan.
4. Käyttäessään palveluja asiakas itse osallistuu palvelutapahtuman tuottamiseen. (Grönroos 1998, 53.)

Tätä palvelun määrittelyä voidaan tarkastella kohta kohdalta suhteessa ohjaukseen. Kohdan yksi mukaisesti ohjauspalveluun liittyy aina jotakin aineetonta. Ohjauksen ollessa kyseessä on tämä aineeton ohjausta, opetusta, läsnäoloa, ilmapiiriä. Vaikka osa-tuotoksena syntyisi myös konkreettinen artefakti, on myös aineettoman osuuden tärkeys suuri. Juuri tämän aineettoman osuuden vuoksi on palveluita usein hieman hankala tutkia, ja tutkimukseen sopivatkin paremmin laadulliset menetelmät.

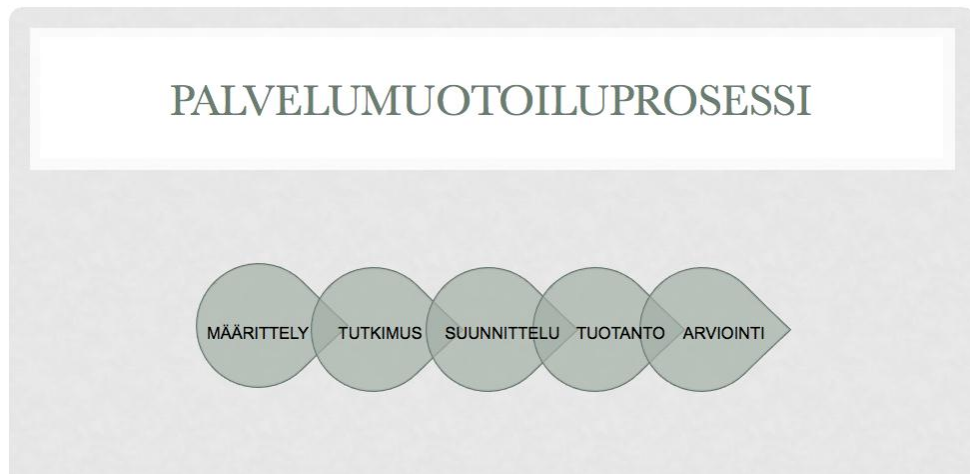
Myös toinen kohta sopii usein ohjaukseen, sillä ohjaukset usein perustuvatkin toimintasarjaan, joka toteutetaan halutun tuloksen saavuttamiseksi. Esimerkiksi käsityötuotteen valmistamiseen liittyvät tietyt prosessit, samoin teatteriesityksen. Kolmannen kohdan mukaan palvelut kulutetaan samanaikaisesti kuin niitä tuotetaan, mikä ei sulje pois sitä faktaa, että usein palvelua tuotetaan myös ennen varsinaista kulutusta. Kohdassa neljä todetaan asiakkaan oma osallisuus palvelutapahtumaan.

Lisäksi Juha Tuulaniemi (2011, 59) listaa palvelun määritelmään muun muassa kohdan "palvelu ratkaisee asiakkaan jonkin ongelman". Mielestäni tätä ei voi suoraan lisätä palvelun määritelmään, sillä voihan olla, että palvelu ei ratkaise asiakkaan ongelmaa, vaikka se olisi tarkoitus. Tämä kohta sopisi omasta mielestäni ennemminkin tavoitteeksi, joka on hyvä pitää mielessä palvelua suunniteltaessa: palvelun on usein tarkoitus ratkaista asiakkaan ongelma. Tai, jos ajatellaan ei-ongelmakeskeisesti, ei asiakkaalla välttämättä ole ongelmaa vaan tarve ratkaistavana.

Palvelumuotoilu on uusi mutta nouseva ala. Mielestäni se soveltuu hyvin ohjauspalveluiden kehittämiseen, ja siksi halusin lähestyä palvelun kehittämistä myös sen näkökulmasta. Palvelumuotoilu (engl. *Service design*) on systemaattinen tapa innovoida uusia palveluita tai kehittää vanhoja. Palvelumuotoiluprosessi on luovaa ongelmanratkaisua. Palvelumuotoiluprosessin aikana laaja kokonaisuus jaetaan pienemmiksi osa-alueiksi, jotta niitä on helpompi hallita. Lopuksi nämä ratkaisut kootaan yhteen, jolloin saadaan palvelutuote. Sen jälkeen tuotetta testataan ja arvioidaan. (Tuulaniemi 2011, 10, 126.)

Palvelumuotoilun näkökulma sopii hyvin tähän opinnäytetyöhön myös siksi, että siinäkin kannatetaan usein kestäviä palveluita. Palvelumuotoilun tavoitteena ovat palvelutuotteet, jotka ovat sekä taloudellisesti, sosiaalisesti että ekologisesti kestäviä, Tuulaniemi (2011, 25) toteaa. Lisäksi hän toteaa, että palvelut ovat jo lähtökohdiltaan ekologisista.

"Ekologisen hyödyn lisäksi palvelut ja niiden monipuolistuminen luovat erittäin mielenkiintoisia näkymiä palveluiden kehittäjille ja tuottajille" (Tuulaniemi 2011, 20).



Kuvio 2 : Palvelumuotoiluprosessi (Tuulaniemi 2011)

Palvelumuotoiluprosessi eli palvelumuotoilun vaiheet (Tuulaniemi 2011, 126 - 129) :

1. **MÄÄRITTELY** Määritellään tilaaja ja tavoitteet. Näiden pohjalta muodostetaan tehtävänanto eli brief.
2. **TUTKIMUS** tutkitaan tehtävää tarkemmin: toimintaympäristö, resurssit, tarpeet. Näiden pohjalta voidaan tehdä esimerkiksi mindmappejä ja listoja.
3. **SUUNNITTELU** eli ideointia, konseptointia ja testausta.
4. **PALVELUTUOTANTO** palvelua testataan asiakkailla ja heidän arvionsa otetaan huomioon.
5. **ARVIOINTI** Pohditaan miten on onnistuttu. Palvelua kehitetään saatujen kokemusten mukaan.

Jokainen palvelu rakentuu joukosta osapalveluja, jotka yhdessä muodostavat asiakkaalle palvelun kokonaisuuden. Yksittäistä osapalvelua kutsutaan palvelutuokioksi. Näistä palvelutuokiosta koostuu asiakkaan ns. palvelupolku. Pitää ottaa huomioon, että samankin palvelun puitteissa voi olla monia erilaisia palvelupolkuja, riippuen asiakkaan omista valinnoista. (Tuulaniemi 2011, 78.)

4.2.2 Tapahtumaprosessi

Tapahtuman tähden, jota käsiteltiin tämän opinnäytetyön sivulla 14, lisäksi Vallo & Häyrinen kuvaavat myös tapahtumaprosessin kulkua. Sen mukaan aikaa tapahtuman järjestämiseen tulee varata tapahtumasta riippuen ainakin pari kuukautta. Tästä suunnitteluvaiheeseen tulisi varata 75 % ajasta, tapahtuman toteutukseen 10 % ajasta ja jälkimarkkinointiin 15 % ajasta.

Jokaiseen tapahtumaprosessin vaiheeseen kuuluu omat osa-alueensa (Vallo & Häyrinen 2010, 147):

Suunnitteluvaihe:

- Projektin käynnistys
- Resursointi
- Vaihtoehtojen tarkistus
- Päätökset ja varmistaminen
- Käytännön organisointi

Tapahtuman toteutus:

- Rakennusvaihe
- Itse tapahtuma
- Purkuvaihe

Jälkimarkkinointi

- Kiitokset
- Materiaalin toimitus
- Palautteen kerääminen ja työstäminen
- Yhteenveto

4.2.3 Käsityöllisen suunnittelun ja valmistuksen teoreettinen malli

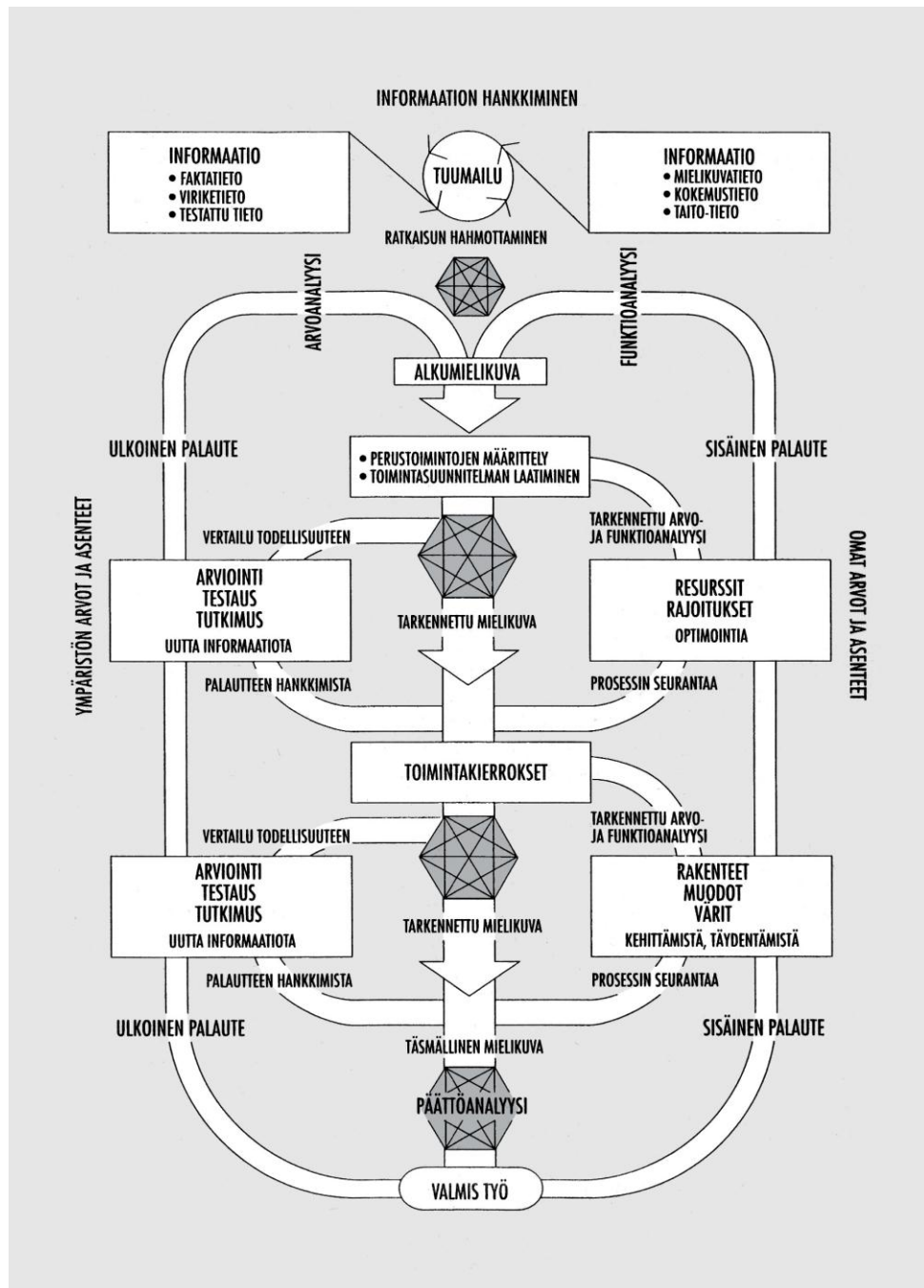
Pirkko Anttilan käsityöllisen suunnittelun ja valmistuksen teoreettista malli ottaa hyvin huomioon käsityöllisen suunnittelun ominaispiirteet. Se soveltuu osittain myös ohjauspalvelun suunnitteluun, vaikka alunperin se onkin kehitetty malliksi sellaiseen suunnitteluun, jossa suunnittelija ja tekijä on sama henkilö. (Suojanen 1993, 110.)

Suunnitteluprosessi kuvataan kuvion keskellä, ja se nähdään spiraalimaisesti etenevänä toimintana. Suunnittelijan pyrkimyksenä on toteuttaa mielikuvansa. Mielikuvien jatkuva täsmentyminen tähtää kierros kierrokselta paremmin tavoitteita vastaavaan lopputulokseen. Vasemmalla kuvataan suunnitteluprosessiin vaikuttavaa ulkoista palautetta ja oikealla tekijän sisäistä palautetta. (Suojanen 1993, 110.) Mielestäni onkin tärkeää, että prosessissa otetaan huomioon tekijän aikaisempi mielikuvatieto ja hiljainen tieto asiasta.

Kuvio etenee spiraalimaisesti, sillä käsityöprosessille on tyypillistä, että tuotteen mallia voidaan valmistuksen aikana muokata uudelleen, kuten myös toteutustekniikka. Käsityöprosessissa halutaan "antaa tilaa ja mahdollisuus uusille, jopa kesken kaiken syntyville ideoille ilman, että ne myöskään tekisivät mitättömiksi jo suoritettut ponnistukset". (Suojanen 1993, 110.) Prosessin aikana mieli siis jäsentää käsittelemäänsä tietoa ja järjestelee sitä luovalla tavalla.

Vaikka malli keskittyykin tuotteen suunnitteluun, Anttila (1993, 128) toteaa, että usein tekijällä on mielikuva myös tuotteen valmistamiseen tarvittavista työskentelytavoista ja -tekniikoista. Suunnittelu ja valmistus eivät

siis ole erilliset prosessit, kuten joissakin tuotesuunnittelun malleissa saadetaan esittää.



Kuvio 3 : Käsiyöllisen suunnittelun ja valmistuksen teoreettinen malli (Anttila 1993)

4.2.4 Ohjauspalvelun kehittäminen ja mielikuvapohjainen pajasuunnittelun malli

Kaikista tutkimistani malleista oli hyötyä pajan prosessoinnissa ja miettiessäni, miten järjestän kokemani pajaprosessin luettavaan ja toistettavaan muotoon. Mikään malleista ei kuitenkaan sellaisenaan vastannut omaa ko-

kemustani työpajan järjestämisestä, joten kehitin prosessini aikana omaa mallia, joka toimi minulla henkilökohtaisesti apuna suunnittelutyössä.

Prosessin aikana syntyi siis yksi työpajasuunnittelun malli, jota voi myöhemmin kehitellä paremmin todellisuutta vastaavaksi (Kuvio 4, Mielikuvapohjainen pajasuunnittelun malli, 21).

Mielestäni Tuulaniemen palvelumuotoilun mallissa oli paljon kohtia, joita voi hyvin soveltaa ohjauspalvelun kehittämiseen. Se ei kuitenkaan ota tarpeeksi huomioon luovan suunnittelun moninaisuutta, toisin kuin Anttilan käsityöllisen suunnittelun ja valmistuksen teoreettinen malli. Ainakin oman kokemukseni mukaa, kun suunnittelu ei ole aina lineaarista, vaan tarkastuskierroksia tehdään sitä mukaan kun tieto kustakin vaiheesta tarkentuu. Niinpä oma mallini on tavallaan yhdistelmä näitä malleja ja omaa kokemustani ohjauksen suunnittelusta. Mallin alaotsikoksi nimesin ”produktin ja prosessin suunnittelu”, sillä usein suunnittelussa otetaan huomioon sekä valmis tuote (esimerkiksi käsityössä valmis työ, artefakti) että prosessi eli tekovaiheet ja ohjaajan kannalta se, miten tekovaiheet ohjataan. Kaikissa palveluissa ei tietenkään ole tällaista jakoa, mutta tämän opinnäytetyön teossa produktin ja prosessin yhdistäminen oli minulle itselleni tärkeä pohdinnan aihe.

Malli lähtee liikkeelle ideasta tai tarpeesta. Yleensä ohjauspalvelulle keksitään joko heti hyvä lähtöidea tai sitten huomataan esimerkiksi asiakaspalautteen myötä tarve uudelle palvelulle. Tätä kuvaa mallin huutomerkki, josta sitten siirrytään itse vaiheisiin. Vaiheitten yläpuolella näemme ulkoiset tekijät, joihin kuuluvat muun muassa resurssit, rajoitteet ja tavoitteet. Mallin alapuolella taas on sisäiset tekijät eli tieto-taito, hiljainen tieto, tekijän omat tavoitteet ja resurssit, mahdollinen pedagogiikka, motivaatio sekä muut pajaan vaikuttavat tekijät. Näitä kaikkia ei välttämättä projektin kuluessa määritellä, mutta ne seuraavat prosessin taustalla koko sen ajan.

Mallin M-kirjaimet kuvaavat mielikuvaa. Koko malli perustuu mielikuva-ajatukseen. Esimerkiksi itselläni työpajan toteuttajana oli koko ajan oma sisäinen mielikuvana pajan kulusta, joka tarkentui jatkuvasti. Koska pajaan liittyi kuitenkin asiakkaat, en voinut testata sitä yksin sellaisenaan, vaan tarkoituksena oli tarkentaa mielikuvaa, jotta toteutus vastaisi sitä mahdollisimman paljon. ”Mielikuvat liittyvät alkuperäisiin, luonnollisiin havaintoihin, erilaisiin aikaisempiin kokemuksiin ja eri lähteistä hankittavaan informaatioon” (Anttila 1993, 127). Mielikuva on siis kompleksi malli, joka koostuu erilaisista tietolähteistä.

Ensimmäinen mallin vaihe on määrittely. Tähän ainakin omalla kohdallani kuuluu lähtökohtien määrittely, resurssien ja tavoitteiden pohdinta ja niiden perusteella briiffin muodostaminen. Asiakastarpeiden arviointi on hyvin tärkeässä osassa tässä vaiheessa. Samalla alkaa muodostua idea pajan pääkohdista, jos se ei muodostunut jo alkuvaiheessa.

Seuraava vaihe eli tutkimus koostuu tarkemmasta valmistelusta esimerkiksi toimintaympäristön tutkimuksena tai asiakaskyselyiden tai haastattelujen tekemisellä. Resurssit ja rajoitteet tarkentuvat. Myös arviointimene-

telmiä olisi hyvä miettiä jo tässä kohdassa. Samalla ideointi jatkuu. Ideointi voi tapahtua monella eri keinolla, esimerkiksi aivoriihimenetelmällä, miellekartoilla, rajaamalla ideoita tai muulla tekijälle ja projektille ominaisella keinolla.

Suunnitteluvaihetta voisi kutsua myös käytännön organisoinniksi. Tähän vaiheeseen liittyvät esimerkiksi materiaalien hankkiminen ja muut käytännön järjestelyt. Yleensä varsinkin tässä vaiheessa mielikuva tarkentuu hyvin paljon. Myös uusia ideoita syntyy varsinkin käytännön järjestelyiden osalta.

Toteutusvaihe tarkoittaa käytännön testausta eli palvelun toteuttamista asiakkaiden kanssa. Varsinkin jos palvelu on projektimuotoinen, siihen voi liittyä selkeät rakennus-tapahtuma-purku-vaiheet. Toteutuksen aikana syntyy usein parannusideoita.

Viimeinen vaihe on arviointi. Siinä työstetään palautetta ja esimerkiksi havaintotietoa. Arvioinnin jälkeen tekijän mielikuva palvelusta on täydentynyt.

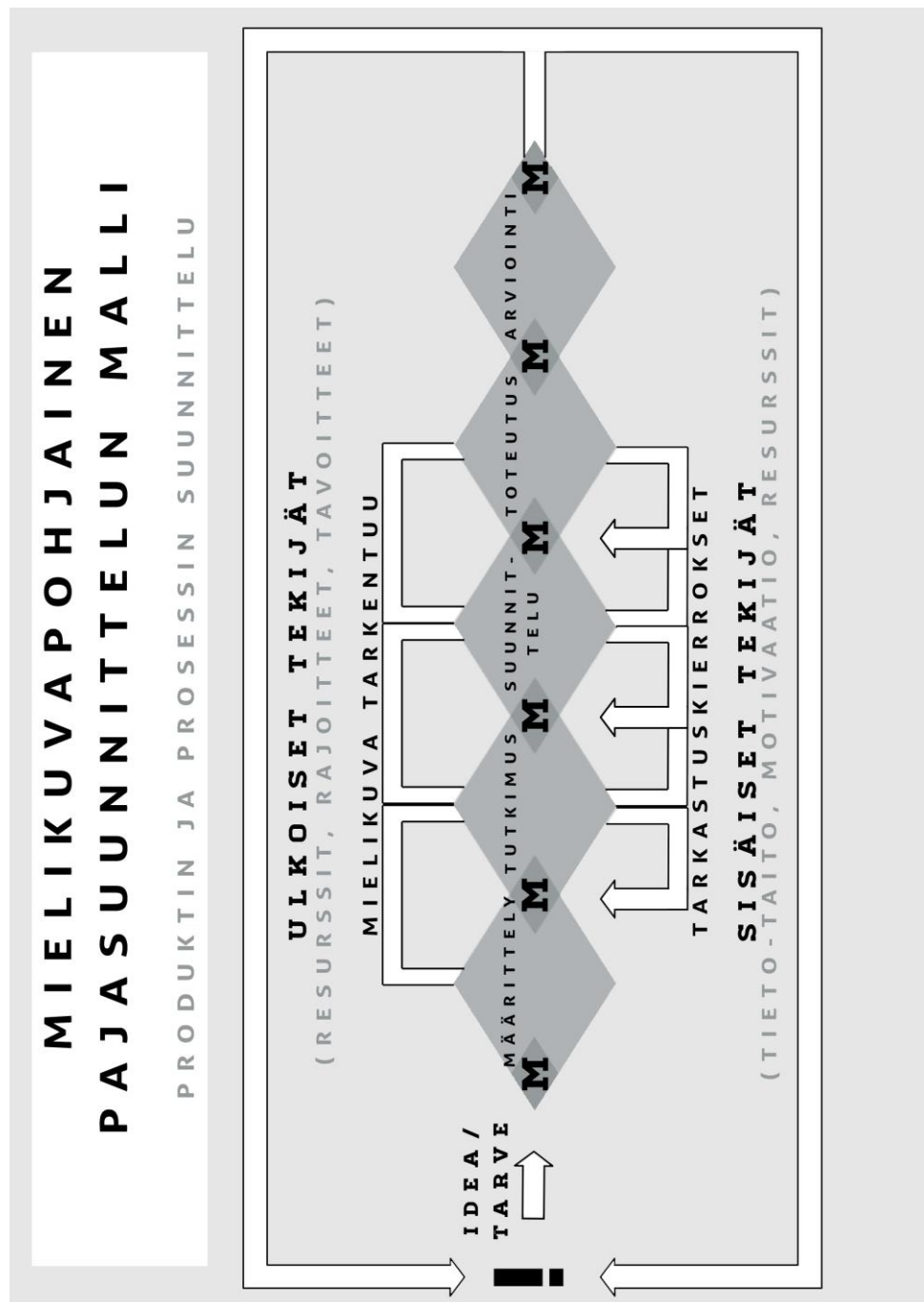
Vaiheitten välillä tehdään tarkastuskierroksia, jotka tarkentavat mielikuvaa. Esimerkiksi suunnitteluvaiheen materiaalien tarkentuminen voisi vaikuttaa tutkimusvaiheen jälkeiseen mielikuvaan. Malli tarkentuu siis samanaikaisesti sekä spiraalimaisesti että lineaarisesti.

Arvioinnin jälkeen palvelu saatetaan haluta toteuttaa uudelleen joko samanlaisena tai parannettuna. Niinpä se palaa lähtöön, jossa palvelu päätetään tuottaa uudelleen joko sen vuoksi, että sille havaittiin olevan tarvetta tai koska saadaan uusi idea sitä koskien. Koska malli pohjautuu paljon henkilökohtaiseen ongelmanratkaisuun ja mielikuviin, on niitä hyvä aika ajoin myös mallintaa nähtäväksi muille esimerkiksi tekstin, kuvien ja kuvioiden avulla.

Tämä malli ei ole täydellinen, mutta se toimi oman työpajani järjestämisessä. Malli ei kuitenkaan ota mielestäni vielä tällaisenaan täysin huomioon produktin ja prosessin kokonaista suunnitteluprosessia. Sen kuvaaminen on hankalaa, sillä prosessi on niin monimuotoinen. Esimerkiksi käsi-työkurssilla ohjaajan täytyy suunnitella mikä tuote toteutetaan, mutta myös miten se ohjataan. Tuotteen valmistumiseen vaikuttavat kaikki työvaiheet ja niiden suunnittelu. Lopulliseen lopputulokseen vaikuttaa myös asiakkaan oma prosessi ja mielikuva valmiista tuotteesta. Omassa mallissani olen yhdistänyt nämä suunnittelun eri puolet yhdeksi kokonaisuudeksi, vaikka niitä voisi myös erotella. Tätä kuvaa mallin alaotsikko "Produktin ja prosessin suunnittelu". Tämä olisikin aihe, josta voisi tehdä jatkotutkimusta. Muutenkin luovaan suunnitteluun kuuluu aina inspiraatio ja innovaatio, joiden sanoittaminen ja kuvaaminen on hankalaa.

Tärkeintä tällaisessa suunnittelutyössä on mielestäni ottaa huomioon, että se on aina jatkuvaa luovaa ongelmanratkaisua. Tuumailua ja pohdintaa on koko prosessin ajan, ja ainakin itselleni normaalina työtapanana on se, että

välillä työ edistyy harppauksin ja välillä hitaammin. Luovan alan ratkaisumalleissa pitäisikin siksi mielestäni antaa tilaa ja aikaa mietinnälle. Koin mallini toimivaksi, sillä kehitin sitä itse samalla, kun toteutin käytännössä pajaani. Mallin kehittäminen ja testaus tapahtuivat siis osittain samaan aikaan, vaikka malli pohjautuikin muihin teorioihin. Se vastaa mielestäni hyvin kokemaani todellisuutta. Varsinkin mallin tarkastuskierrokset olivat itselleni olennainen osa suunnitteluprosessia. Tulevaisuudessa toivon mallin kuitenkin kehittyvän tai täydentyvän toteuttaessani muita pajoja ja verratessani mallia niihin.



Kuvio 4 : Mielikuvapohjainen pajasuunnittelun malli

II. NIKKAROINTIPAJA KIERRÄTYSTEHTAALLE

Seuraavissa luvuissa keskityn toteuttamaani työpajaan, jossa testasin teoreettisen pajasuunnittelun mallin toimivuutta käytännössä. Koetan työssäni kuvata, mihin valintoihin päädyin ja miksi. Prosessin dokumentoinnissa apuna käytin opinnäytetyöpäiväkirjaa, jonka muotoina olivat kirjoitus, ideakartat, listat ja piirustus.

5 MÄÄRITTELY JA TUTKIMUS

5.1 Lähtökohdat

Lähtökohtana palvelun suunnittelulle oli Kierrätystehdas ry:n toive monipuolistaa työpajatarjontaa. Lisäksi omana lähtökohtanani oli oma motivaatio toteuttaa työpaja. Prosessin aikana määrittely ja tutkimusvaiheet kulki-
vat lähes samanaikaisesti ja tukivat toisiaan, joten käsittelen niitä samassa luvussa.

Koska opinnäytetyön tavoitteena oli järjestää työpaja, joka vastaa Kierrätystehdas-tapahtuman ja sen kävijöiden tarpeita, aloitin suunnittelun selvittämällä näitä tarpeita. Kokosin tietoa edellisten vuosien tapahtumien perusteella, pohjautuen sekä kirjalliseen tietoon että suullisiin keskusteluihin. Yleensä asiakastarpeiden arviointi olisi vielä parempi toteuttaa suorassa kontaktissa kaikkien asiakkaiden kanssa, mutta tällä kertaa pohjasin tietoni vain Kierrätystehtaan tietoihin. Suuremman kyselyn teettäminen mahdollisille kävijöille olisi ollut liian hankala ja suuritöinen osa, ja se olisi vienyt liian paljon aikaa itse projektilta. Lisäksi se ei olisi varsinaisesti palvellut Kierrätystehtaan tarpeita, sillä se olisi vienyt huomattavan paljon myös heidän työaikaansa. Tässä projektissa halusimme keskittyä varsinkin itse työpajaan ja sen tutkimukseen.

Vuoden 2011 tapahtuman tuotantoraportista selvisi tietoa sekä tapahtumasta yleisesti että myös työpajoista: "Merikaapelihallin ja sisäpihan täyt-
tänyt tapahtuma keräsi paikalle 9000 kävijää pääasiassa Helsingistä ja ympäryskunnista. Tapahtuma oli avoinna lauantaina ja sunnuntaina klo 10–17 ja sinne oli vapaa pääsy." (Tuotantoraportti 2011, 2.) Työpajoja vuoden 2011 tapahtumassa oli ollut kuusi kappaletta. Viisi näistä työpajoista toimi Kaapelitehtaan parvella, ja niissä toteutettiin virkkausta, nukkeja, koruja ja vaatteita. Lisäksi sisäpihalla toimi fillaripaja, joka mainittiin myös suosituimmaksi kävijöiden keskuudessa, vaikka kaikki työpajat keräsivätkin kävijöitä.

Vaikka työpajoihin ei tietenkään ole asetettu mitään ikä- tai sukupuolirajoitteita, niin vuoden 2011 seitsemästä työpajasta kuuden voidaan ajatella olevan varsinkin naisille ja lapsille suunnattuja. Fillaripajassa taas kävi myös miespuolisia asiakkaita. Vaikka tapahtuman tyypillinen kävijä onkin 20-30-vuotias nainen, on tapahtumassa myös paljon mieskävijöitä, esimerkiksi vuonna 2011 noin 14 prosenttia kävijöistä oli kävijäseurannan mukaan miehiä (Tuotantoraportti 2011, 12). Niinpä yhtenä tavoitteena nähtiin sellaisen työpajan tekeminen, joka kiinnostaisi myös mieskävijöitä.

Tapahtuma ei yleensä ole itse varsinaisesti järjestänyt yhtäkään työpajaa vaan vain taannut mahdollisuuden muille tahoille tulla toteuttamaan pajoja. Näin ollen tapahtumatuotanto ei ole vastannut siitä, minkälaisia pajat ovat. Tämä projekti toimi myös prototyypinä sellaisen mallin kokeilemiselle, jossa Kierrätystehtas on itse enemmän mukana pajan suunnittelussa.

5.2 Briiffi ja ideointi

Keräämieni tietojen pohjalta muodostin briiffin, jonka pohjalta aloin suunnitella pajaa. Aluksi briiffi ei ollut näin järjestäytyneessä muodossa vaan enemmänkin työpajan mielikuvana, mutta briiffi täydentyi vähitellen.

KIERRÄTYSTEHDAS-TYÖPAJAN BRIIFFI

- ✓ Kesto: kaksi päivää, lauantai & sunnuntai, kello 10-17
- ✓ Kävijät: Enimmäkseen Helsingistä ja ympäryskunnista, mutta myös muualta Suomesta sekä ulkomailta
- ✓ Paikka: Sisällä parvella tai ulkona teltassa
- ✓ Resurssit: Vapaaehtois pohjalta ja melko pienellä rahapanostuksella
- ✓ Materiaalit: Kierrätettyjä
- ✓ Tavoitteet:
 - Sopii myös pojille/miehille
 - Tuloksena käyttötuote, ei koriste
 - Uusi työpaja kävijöille
 - Kävijöille ilmainen

Kuvio 5 : Kierrätystehtas-työpajan briiffi

Tämän työpajan suunnittelussa ideointi kulki hyvin vahvasti samaan aikaan briiffin kokoamisen kanssa. Koska toteutuspaikka oli minulle uusi, sain paljon infoa briiffiin samaan aikaan kun ideoin pajan teemaa. Briiffi toimi muistilistana suunnittelussa, mutta sen lisäksi kehitin työpajan mielikuvaa, laajempaa suunnitelmaa siitä, mitä ja miten pajassa tehdään.

5.3 Alkumielikuva pajasta

Sain yleisesti suunnitteluun vapaat kädet, mutta tuottaja Lauri Helle myös antoi paljon ideoita ja käytännön tietoa työpajaan. Häneltä tuli myös idea, jonka loppujen lopuksi päätimme toteuttaa. Kyselin nimittäin, onko toiveita pajoista, joita on ennen haluttu kokeilla mutta ei ole pystytty, ja hän muisti, että yleisöltä on joskus tullut idea nikkarointipajasta, varsinkin linnunpönttöjen teosta. Kun ensimmäisen kerran mietimme tätä ideaa, se oli vain yksi idea muiden joukossa, mutta karsimisprosessissa se valikoitui pajan teemaksi, sillä se vastasi ideoista parhaiten sitä, mitä etsimme. Työ-

pajassa yhdistyisi kaikki elementit, joita olimme toivoneet: se voisi kiinnostaa miehiäkin, siinä tehtäisiin hyötyesine, ja meillä olisi kovalla työllä mahdollista järjestää se. Linnunpönttöjen teossa voisi käyttää kierrätyslautaa. Aiheena linnunpöntöt ei tietenkään ole mullistava keksintö. Niitä myös tehdään silloin tällöin työpajoissa tai talkoissa. Kierrätystehtaalle se olisi kuitenkin uusi kokeilu, ja siitä voisi lähteä kehittämään työpajan konseptia, joka toimisi nimenomaan Kierrätystehtaan puitteissa.

Kun selvitin vielä lisää aiheesta, se alkoi kiinnostaa minua entistä enemmän. Jätepuuta syntyy Suomessa valtava määrä vuosittain, nimittäin 850 000 tonnia (Puutuotteiden kierrätys 2011, 3). Suuri osa siitä päättyy kierrätykseen, esimerkiksi haketuksen kautta, mutta osa on myös puuta, joka voitaisi käyttää uudestaan. Linnuilla taas on nykyisen tehometsätalouden aikaan tarvetta pesimäpuille (Plit & Södersved 2011, 2). Kierrätystehtaan kävijöille se voisi tuoda myös siltä kannalta jotakin uutta, että monella kaupunkilaisella ei ole mahdollisuutta tehdä puutöitä kotonaan tai muutoin lähellä. Lisäksi paja toisi uuden haasteen itselleni, sillä vaikka olenkin tehnyt puutöitä, se ei ole varsinaisesti mukavuusalueellani. Halusin ottaa uuden haasteen vastaan.

Kun pajan pääteema oli päätetty, jatkoin sen ideointia. Mietin, mitä muuta saman työpajan materiaaleista voisi saada aikaan. Koska kaupunkiviljely on viime vuosina herättänyt suurta kiinnostusta, mietin mahdollisuutta, että pajassa voisi tehdä myös helppoja kasviviljelykoita. Muutenkin pajassa voisi tehdä helppoja nikkarointitöitä, joille kävijöillä on tarvetta. En toisaalta halunnut, että paja on liian laaja-alainen hallittavaksi, mutta toisaalta halusin jättää kävijöille vapauden käyttää luovuuttaan materiaalien rajoissa. Tätä vaihetta pohdin siis jonkin aikaa, sillä toisaalta monen työn ohjaaminen vie paljon resursseja. Totesin kuitenkin, että tärkeämpää on vastata kävijöiden toiveisiin ja kokeilla vapaampaa työpajaa.



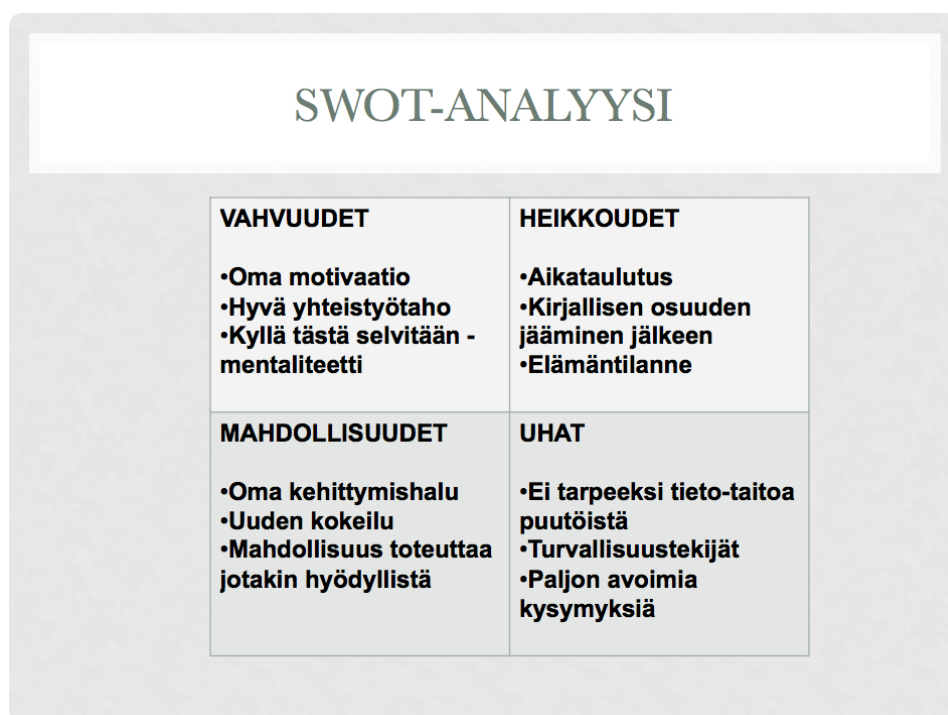
Kuvio 6 : Työpajan idean mallinnos

5.4 Swot-analyysi

Pajaidean ollessa selvillä päätin tehdä projektista SWOT-analyysin. Swot-analyysi on usein käytetty arviointimenetelmä, jonka avulla pystyy määrittelemään omaa asemaansa suhteessa itseensä ja ulkomaailmaan. Menetelmän avulla määritellään arvioinnin kohteen vahvuudet (strengths), heikkoudet (weaknesses), mahdollisuudet (objectives) ja uhat (threats) (Swot-analyysi 2012).

Tämä SWOT-analyysi on tehty tammi-helmikuussa 2012, projektin ideoinnin jälkeen. Sillä halusin selvittää itselleni tarkemmin omia resursseni. Vahvuudeksi listasin oman motivaation ja kiinnostavan yhteistyötahon. Lisäksi alusta asti olin täysin varma, että projekti saadaan kunnialla läpi. Heikkoutena näin melko tiukan aikataulutuksen, varsinkin omaan elämäntilanteeseen nähden. Koska minua kiinnosti varsinkin käytännön osuus, pelkäsin kirjallisen osuuden jäämistä siitä jälkeen.

Mahdollisuuksina näin oman kehittymishalun ja mahdollisuuden kokeilla jotain uutta. Minua motivoi ajatus, että pajasta voisi olla konkreettista hyötyä. Uhkina näin sen, että olisi vielä parempi, jos olisin kokeneempi puutöissä. Minua mietityttivät myös puutöihin aina liittyvät turvallisuuskysymykset. Koska projekti oli tässä vaiheessa hyvin alussa, siihen liittyi myös paljon avoimia käytännön kysymyksiä: mistä materiaalit, tarvikkeet, ja niin edelleen.



Kuvio 7 : SWOT-analyysi

Palaan tämän SWOT-analyysin tarkasteluun arviointiosuudessa. Joka tapauksessa SWOT-analyysi oli mielestäni helppo keino listata projektin heikommät ja vahvemmat puolet. Se auttoi minua keskittymään siihen, mitä projektilta haluan saada ja mihin suuntaan sitä viedä.

6 SUUNNITTELU

6.1 Käytännön organisointi ja mielikuvan tarkentuminen

Organisoinnin apuna käytin ajankäytön suunnitelmaa, jota tarkensin jatkuvasti projektin edetessä. Käytännön järjestelyjen hoitamisessa käytin paljon sähköpostia ja puheluita mutta myös tapaamisia ja tutustumiskäyntejä. Näiden avulla sain luotua kontakteja toimijoihin.

Työpajan järjestämiseen liittyy paljon käytännön tekijöitä. Anttila (1993, 158- 159) listaa tuotteen suunnittelun ja valmistukseen kuuluvaksi seuraavat menetelmälliset tekijät, joita voidaan soveltaa mielestäni myös työpajan suunnittelussa:

- **Materiaalitekijät**
- **Työtekniikan tekijät**
- **Laitetekijät**
- **Taloudelliset tekijät**
- **Ergonomiset tekijät**
- **Aikatekijät**
- **Tilatekijät**
- **Ekologiset tekijät.**

Lisäksi Teini muistuttaa käytännön organisoinnin tärkeydestä: ”Inhimilliset perustarpeet eli fyysisten tarpeiden vaatimukset ovat ihmisille hyvin tärkeitä. Työtilan sujuva ja mukava järjestely, tekniikoiden turvallisuus ja ergonomia ovat asioita, johon ihmiset kiinnittävät helposti huomiota.” (Teini 2012, 11.)

Omassa organisoinnissani minun tuli ottaa huomioon kaikki yllä mainitut menetelmälliset tekijät, joita voisi myös resursseiksi kutsua. Suunnittelu oli pitkä ja aikaa vievä prosessi, jonka käyn tiivistetysti läpi. Aloitin suunnittelun **aikatekijöillä** tekemällä itselleni ajankäytön suunnitelman, johon merkitsin jo aluksi joitakin tärkeitä päivämääriä. Tämä ajankäytön suunnitelma tarkentui jatkuvasti ja auttoi minua jäsentämään projektia.

Seuraavaksi kartoitin ohjaajaresursseja, jotka voisi kenties lukea **työtekniikan tekijöiden** alle, sillä ohjaajien määrä vaikuttaa suuresti asiakkaiden töiden onnistumiseen. Rekrytoin pajaohjaajia koulutusohjelman sisältä sekä muita ohjaajia Dodo ry:n kautta. Molemmista saapui useita ohjaajia. Lisäksi saimme avuksemme puusepän, jonka tehtävä oli auttaa varsinkin sahauksessa pyörösahan kanssa.

Tilatekijät ratkesivat melko helposti. Kun päädyimme nikkaripajan toteuttamiseen, varmistui myös se, että paja toteutettaisiin ulkona melun ja pölyn vuoksi. Helmikuun aikana kävin tutustumassa Kaapelitehtaalla työpajan paikkaan. Kaapelitehtaalla varmistimme teltalle sopivan paikan. Sain Kierrätystehdas ry:ltä apua teltan ja sen kalusteiden hankinnassa. Myöhemmin pajan selkeytyessä tein myös pohjasuunnitelman pajan toiminnasta teltassa.

Materiaalitekijöiden selvitys alkoi jo varhaisessa vaiheessa projektia, sillä materiaalien löytäminen oli todella tärkeää pajan onnistumisen kannalta. Tein listan tarvittavista materiaaleista ja lähdin sen mukaan liikkeelle. Lopulta saimme lähes kaikki tarvikkeet kokoon lahjoituksina. Tavaroiden kokoaminen oli kuitenkin iso työ, joka vei hyvin paljon aikaa.

Materiaalien hankintaa varten minun piti entisestään tarkentaa sekä tuotteen että pajan mielikuvaa, esimerkiksi arvioida kävijämäärä ja tarvittavan materiaalin määrää. Pohjustin arviointini aikaisempien vuosien Kierrätystehtaiden kävijämäärään ja omaan intuitiiviseen tietooni pajojen järjestämisestä. Arvioni mukaan voisimme ottaa työpajaan noin 50 ihmistä päivässä eli noin 100 koko työpajan aikana. Jos tämä henkilömäärä jaetaan pajan aukiolotunneilla, tulokseksi saadaan 7.14 henkeä tunnissa, joka on varmasti myös määrä, jonka voimme enimmillään pajaan ottaa. Lisäksi pitää muistaa, että ensimmäisenä ja viimeisenä tuntina sekä lounasaikaan saattaa olla vähemmän kävijöitä. Yksi ihminen käyttäisi puutavaraa sen laadusta riippuen noin 1,5 - 2 metriä. Yhteensä puutavaraa tarvitsisi siis noin 150–200 metriä. Koska paja toteutettiin ensimmäistä kertaa, näiden arvioiden teko oli kuitenkin paljon mietintää vaativa prosessi.

Monen mutkan kautta saimme kontaktoitua kaksi tahoa, joiden kautta saimme kaiken tarvittavan puutavaran. Päälahjoittajana toimi J.A. Tauriainen, firma, joka kierrättää ja korjaa kuormalavoja. Heidän materiaalinsa sopi erinomaisesti meidän käyttöömme, ja myös heidän kierrätysideologiansa sopi erittäin hyvin myös tapahtumamme luonteeseen: "Kierrättämällä kuormalavoja säästämme samalla luontoa ja suomalaista metsää tuleville sukupolville." (J A Tauriainen esite n.d.). Rikkoutuneet kuormalavat, jotka saimme heiltä, olisivat muuten menneet haketukseen. Myös Pääkaupunki-seudun Kierrätyskeskus oli erittäin yhteistyöhaluinen toimimaan pajan auttamiseksi ja saimme heiltä sekä puumateriaalia että rautalankaa.



Kuva 2 : Kuormalavojen kierrättämistä J.A. Tauriaisella, tutustumiskäynnillä.

Puumateriaalin lisäksi saimme pajan muut materiaalit lahjoituksena Puna-vuoren raudasta. Lista kaikista pajan materiaaleista on liitteenä opinnäytetyön lopussa.

Kun pajan materiaalit olivat varmistuneet, pystyin suunnittelemaan tarkemmin **laitetekijöitä**. Saimme kaikki työkalut lainaan muun muassa Dodo ry:ltä ja yksityishenkilöiltä.

Ergonomiset tekijät liittyivät työkalujen käyttöön. Samalla suunnittelin turvallisuutta. Pajan kaikki ohjaajat saivat ohjeet, miten ehkäistä vaaratilanteita ja miten toimia hätätilanteissa.

Taloudelliset ja ekologiset tekijät kulkivat suunnittelun taustalla koko suunnittelun ajan: koko toiminnan tuli olla mahdollisimman taloudellista yhdistyksellä ja mahdollisimman ekologista. Ne tuli ottaa huomioon kaikissa suunnittelun vaiheissa.

6.2 Tarkentunut mielikuva pajasta

Samaan aikaan käytännön järjestelyjen selkiytyessä myös pajan mielikuva selkeni. Tätä auttoi myös lisätutkimuksen tekeminen, millä pystyin määrittelemään itselleni paremmin, mitä pajassa pitää ottaa huomioon.

Lisätietoa linnunpönttöjen rakentamisesta sain erityisesti Luontoliiton Pöntöt ja linnut -oppaasta (Plit & Södersved 2011). Sen avulla saimme mitat rakennettaville pöntöille. Kasvilaatikoiden rakentamisen ajattelin olevan itselleni liian työllistävää linnunpönttöjen ohella, joten pyysin Dodo ry:tä hoitamaan sen puolen. Koska ohjaajia tulisi paljon ja rakennettavana olisi erilaisia asioita, päätin koota ohjaajille oppaan pajan sujuvuuden turvaamiseksi. Se on tämän opinnäytetyön liitteenä.

Lisäksi kävin organisoinnin aikana useita keskusteluja pajaan liittyen. On vaikea tarkasti määritellä, mitä opin kustakin keskustelusta eri henkilöiden kanssa pajaprosessin aikana. Kaikki käydyt keskustelut ja oma pohtimiseni auttoi kuitenkin selkeyttämään pajan organisaatiota. Yksi mielenkiintoisimmista keskusteluista oli kuitenkin Anssi Perttalan kanssa, joka oli järjestänyt samantyyppisen pajan Itä-Pasila Iskee! -yhteisölle. Hän antoi paljon käytännön vinkkejä pajan järjestelyyn.

Suunnittelussa pohdin jatkuvasti, enimmäkseen tosin alitajuisesti, aiemmin kuvatun tapahtuman tähden kysymyksiä. Pajan mielikuva selkeni itselleni vähitellen, ei aina loogisessa järjestyksessä mutta varmasti edeten. Tähän viittaa myös mallini pajan suunnittelusta, jossa nimenomaan kuvattiin, kuinka tarkastuskierrokset tarkentavat mielikuvaa.

Työpajaa ei tietenkään voinut testata ennen varsinaista toteutusta, mutta testasin itse useaan kertaan linnunpöntön rakentamisen. Sain näin varmuutta omaan ohjaajuuteeni ja pystyin tekemisen lomassa paremmin tarkentamaan mielikuvaani siitä, mitä pajassa vielä tarvittaisiin. Niiden avulla pystyin siis hahmottamaan myös pajan kulkua. Nämä mallit toimivat myös esimerkkikappaleina pajan aikana.

Prosessin melko varhaisessa vaiheessa minun tuli myös tehdä työpajakuvaus Kierrätystehtaan nettisivuille. Kuvauksen kirjoittaminen tässä vaiheessa oli hieman haastavaa, sillä pajan käytännön toteutus ei ollut täysin selvillä. Se auttoi kuitenkin konkretisoitumaan pajaa ja tiedottamaan siitä. Tämänkaltainen tiivistys pajan ideasta ja prosessin aikana oli erittäin hyödyllinen.

Kuvaus työpajasta Kierrätystehtaan nettisivuille

”Nikkarointipaja

Ohjaustoiminnan opiskelijat, Dodo ry ja Kierrätystehdas ry

Kaapelitehtaan sisäpihalla saha soi ja vasara paukkuu, kun tutustutaan puutöiden maailmaan. Tule nikkaroimaan linnunpönttö tai kasvivilatikko. Linnunpöntön voi viedä kotipihaan tai jättää paikan päälle, me toimitamme sen kyllä paikoilleen. Iloa sekä linnuille että itselle!

Materiaalina käytetään purettuja kuormalavoja, jotka toimittaa J A Tauriainen Oy. Työkalut lainaa Oranssi ry. Yhteistyössä myös Pääkaupunkiseudun Kierrätyskeskus Oy. Rautatavarat sponsoroi Puna-vuoren Rauta.

Osallistumiskielet: suomi, englantia, ranska”

Tämä lyhyt kuvaus auttoi kommunikoimaan pajan ideaa muillekin kuin itselleni. Pajan mallintamiseksi päätin tehdä myös pajan infotauluista mahdollisimman visuaalisia ja selkeitä. Tähän visuaaliseen puoleen ohjeistuksessa voisi mielestäni paneutua enemmänkin, mutta opinnäytetyön rajajamisen vuoksi se jääköön toiseen kertaan.

Pajan turvallisuuskysymyksiä suunnittelin samaan aikaan organisoinnin kanssa. Niistä puhutaan esimerkiksi ohjaajien oppaassa, joka on liitteenä. Lisäksi jokainen ohjaaja sai kierrätystehtaan turvallisuusohjeet luettavikseen.

Ohjaajan oppaassa puhutaan myös ilmapiiristä, jota toivoin pajaan. Mieli-kuvaani pajasta liittyi tietty avoimuus ohjaajien ja asiakkaiden kanssa. Ohjaajien ei tarvitsisi olla autoritäärisiä, vaan asiakkaalla voi joskus olla parempiakin ideoita. Rentous ja avoimuus olisivat siis avainsanoja ohjauksen suhteen. Myös tämän mielikuvani halusin kommunikoida eteenpäin.

Suunnittelun aikana pohdin lisää pajan järjestämiseen yleisesti liittyviä kysymyksiä. Pohtiessani, miten saisin järjestettyä mahdollisimman hyvän työpajan, totesin itselleni, että tavoitteeni on järjestää niin hyvä työpaja kuin niillä resursseilla on mahdollista. Tämä ajatus auttoi olemaan stressaamatta liikaa kaikkien palasten täydellisestä onnistumisesta.

6.3 Arvioinnin suunnittelu

Jo prosessin alussa minulle oli selvää, että pajan toteuttamisen aikana pääasiallisena tutkimusmenetelmänä toimisi osallistuva havainnointi. Se on tutkimusmenetelmä, jota olen ennenkin soveltanut töissäni, ja koin sen palvelevan myös tämän projektin tarpeita. Lisäksi se sopii mielestäni case-tutkimukseen, kun sitä täydennetään myös muulla tutkimustiedolla. "Osallistuva havainnointi (participant observation) merkitsee sitä, että tutkija on fyysisesti läsnä tutkimuskohteessaan. Hänen kysymyksensä lähtökohtana on 'Mitä tässä tapahtuu?', 'Mikä on tärkeää ja olennaista tässä tilanteessa?', 'Miten läsnäolijat itse kuvaavat tilannettaan ja miten he itse sen ilmaisevat?' (Anttila 2005, 192.)

Päätin toteuttaa osallistuvan havainnoinnin vapaamuotoisesti, ilman ennalta määriteltyjä havainnointikysymyksiä. Suurimpana vaikuttimena tähän oli se, että tiesin resurssieni olevan rajalliset, joten osallistuisin itsekin ohjaajana pajaan. Toisekseen en halunnut rajoittaa havainnointia liikaa, vaan tutkimuksesta sai nousta uusiakin kysymyksiä.

Havainnoinnin lisäksi halusin kerätä vapaamuotoisesti, suullisesti palautetta myös Kierrätystehtaan puolelta ja muilta pajan ohjaajilta. Tämän lisäksi pohdin kuitenkin myös muita tutkimusmentelmiä: tehdäkö tämän lisäksi osallistujille myös palautelomakkeet tai muutamille osallistujille haastatteluja. Lopulta päädyin kuitenkin siihen, että halusin tutkia kysymystä vapaasti ja laaja-alaisesti, joten päädyin avoimeen kysymykseen, johon jokainen saa halutessaan vastata. Tein A3-kokoisia palautetauluja, joissa luki "VAPAA SANA - Anna meille palautetta, heitä ideoita, kerro innostiko paja!" Pohdin myös muita kysymysvaihtoehtoja tauluihin, mutta en halunnut kysymyksen olevan liian rajoittava tai lattea.

Arvioinnissa tulee myös ottaa huomioon, että luultavasti pajaan osallistuvat ovat jo valmiiksi jollakin tavalla kiinnostuneita käsitöistä ja ekologisuudesta. Lisäksi vapaan sanaan arvioin vain pienen ja entistä valikoidumman osan ihmisistä vastaavan. Tämyntyyppiseen arviointiin tulee varmasti enemmän positiivista palautetta, kun taas suljettuun palautteeseen on helpompi kirjoittaa myös kehitettävää. Halusin kuitenkin arvioinnin olevan helppo niin minulle kuin itsellenikin. Lisäksi halusin, että paja voisi olla myös kävijöiden välillä interaktiivinen: jos joku kommentoi jotakin pajasta, toinen voisi jatkaa tätä ajatusta.

6.4 Konseptointi

Konsepti on palvelun suuri kuva. Siinä kuvataan keskeinen tuotteen tai palvelun idea. Sen avulla saadaan yhteinen ymmärrys, siitä millainen jokin asia pääpiirteissään on. (Tuulaniemi 2011, 189.) Konsepti on käytännöllinen, sillä sen avulla voi helposti kommunikoida tuotoksen pääidean. Sitä voi käyttää niin yhteistyökumppaneiden, tiimin kuin asiakkaidenkin kanssa kommunikoidessa. Edellä mainittujen syiden lisäksi halusin itse konseptoida työpajan, sillä siten se olisi helpommin uudelleen käytettävissä, joko minun tai jonkun muun. Halusin myös harjoitella käytännön konseptointia.

Teinin mukaan kurssikonsepti auttaa pajan uudelleenjärjestämisessä. "Kurssikonsepti antaa selkeät ja ymmärrettävät ohjeet kurssin kohderyhmästä ja sen koosta, kurssin kestosta, aiheesta ja tavoitteesta. Lisäksi se sisältää paljon ohjeita ja vinkkejä tilajärjestelystä ja ohjeistuksesta." (Teini 2012, 28.)

Käytin tätä ajatusta ideana myös oman työpajani suunnittelussa. Jos sitä ei järjestettäisikään uudelleen, ainakin sen idea olisi havainnollisessa muodossa. Konsepti näkyy selkeimmin mielestäni pajan kuvauksessa, jota käytettiin myös pajan markkinoinnissa. Työpajan johtava konsepti on tuoda helppoja, käytännöllisiä käsitöitä ihmisten ulottuville, tämän pajan tapauksessa nikkarointia. Pajan tuotteet ovat osittain vapaamuotoisia ja osittain työ on ositettuja. Pajan kaikki tuotteet materiaalilistoinneen ovat tämän opinnäytetyön liitteinä, joten pajan voi helposti toistaa. Myönnän tosin, että pajan ollessa vielä prototyypiaasteella ei sitä täysin voi konseptoida. Paja saattaa ajan kuluessa muokkautua eri muotoon, ja niin konseptikin. Muokattavuus voi tosin olla myös konseptin hyvä puoli, sillä silloin esimerkiksi asiakaspalaute on helpompi ottaa huomioon.

7 TOTEUTUS: TEKEMISEN MEININKI

Varsinkin nyt jälkikäteen ajatellen opinnäytetyöprosessista olisi varmasti selvinnyt vähemmälläkin kuin järjestämällä 150 hengen non-stop-nikkarointipajan kolmella kielellä. Tiesin tämän toki jo aloittaessani projektin, mutta toisaalta halusin haastetta ja uusia kokemuksia. Lisäksi olin hyvin motivoitunut tehtävään. Minua motivoi kiinnostava aihe, vastuullisuus sekä tutkimuksen teko aiheesta. Pajan toteutusvaihe oli työntäyteinen, mutta myös projektin kiinnostavin osuus itselleni.

7.1.1 Rakennusvaihe

Ensimmäinen varsinainen valmistelupäivä kului Kaapelitehtaalla tapahtumaa pystyttäen ja tehden viimeisiä valmisteluja. Tähän vaiheeseen kuului paljon käytännön työtä, kuten tavaroiden kokoamista, laminoimista ja järjestelyä. Toisena valmistelupäivänä pajan pystytys jatkui. Otin itse vastaan kaikki omaa pajaani koskevat tavarat: teltat ja työkalut, puutavaran, ynnä muun.

Itselleni oli tärkeää, että näin ensimmäisellä pajakerralla Kierrätystehtaalla pystyin olemaan kunnolla mukana rakennuksessa koko sen ajan. Samalla näin tapahtuman rakentamista ja sen organisointia ja sain itsekin järjestettyä ajatukseni pajan suhteen.

7.1.2 Toteutusvaihe: Lauantai

Lauantaiaamu valkeni sateisena. Ei mikään paras sää ulkona tapahtuvaan työpajaan, sillä sää vaikuttaa yllättävän paljon järjestelyihin ja kävijämääriin. Saavuttuamme Kaapelitehtaalle ennen kahdeksaa oli aamun ensimmäisenä tehtävänä pajan pystytys. Jouduin tekemään nopeita uusia päätöksiä teltan järjestelyjen suhteen, sillä jouduimme viime hetkellä muuttamaan pajan paikkaa. Tällaisiin yllätyksiin onkin aina syytä varautua uutta palvelua tehdessä. Sen jälkeen oli vuorossa roudaus ja pystytys: pöytien pystytys paikoilleen, työkalujen hakeminen, julisteiden ripustaminen, ja niin edelleen. Saimme pajan pystyyn noin puoli tuntia ennen aloitusta.



Kuva 3 : Kyltti ja esimerkkikappale toivottivat tervetulleeksi pajaan

Puoli kymmeneltä pidin kaikille pajan ohjaajille alkupuheenvuoron, englanniksi, jotta kaikki ymmärsivät, sillä paikalla oli myös ei-suomenkielisiä ohjaajia. Kerroin pajan järjestelyistä, turvallisuusohjeista ja käytännön asioista. Totesin, että paja on pienikokoinen ja että pöytiä ei ole enempää, joten meidän pitää varmasti levittäytyä myös pihamaalle pajan ulkopuolelle. Kehotin kaikkia ohjaajia ottamaan nimilapun ja täyttämään siihen oman nimensä. Olisin kenties voinut käydä asiat nopeamminkin läpi, mutta halusin vakuuttaa samalla itselleni kaikkien järjestelyjen olevan kunnossa.

Lopuksi ehdotin, että koska pajaan ei varmaankaan heti tulisi osallistujia, jokainen ohjaaja aloittaisi tekemällä itselleen joko kukkalaatikon tai linnunpöntön. Ensimmäiset työpajakävijät saapuivat noin puoli yhdentoista aikaan tekemään linnunpönttöä. Yhdentoista aikaan pajassa oli siis käynyt vain kaksi osallistujaa, joten mietin jo, kuinka monta saisimme päivän mittaan. Tästä kaikesta huolimatta pajassa oli kuitenkin alusta asti tekemisen meininki, sillä jo meitä ohjaajia oli niin paljon, että kaikkien tehdessä omia töitään oli pajassa oikea vasaran pauke ja sahan suhina käynnissä, kuten työpajakuvauksessa oli luvattukin! Ja nimenomaan pauke, sillä yllätyksenä tuli, kuinka paljon Kaapelitehtaan sisäpiha kaikuu vasaroiden käydessä. Melu oli melkoinen ja kuului varmasti kauas. Toisaalta saimme ohikulkijoilta jopa positiivista palautetta työn äänistä ja tekemisen meinigistä, toisaalta taas se oli meille ohjaajille hieman liiankin äänekästä.

Lisää kävijöitä saapui nopeasti, ja pian paja oli melkoisen täynnä porukkaa. Itseäni yllätti se, että lähes kaikki tässä vaiheessa halusivat tehdä linnunpöntön. Lisäksi vaikutti siltä, että kaikki haluavat viedä sen mukanaan kotipihaan tai mökille, eikä kukaan edes halunnut jättää sitä meille, mikä olisi myös ollut mahdollista. Jo tässä alkuvaiheessa tuli kuitenkin ilmi, että pajan käyttöliittymä olisi voinut olla hieman selkeämpi. Useimmat pajaan osallistujat olivat nimittäin niin innoissaan, että alkoivat suoraan toimeen hakematta hanskoja tai välittämättä lukea tai kysyä ohjeita. Ymmärrän tämän kuitenkin varsin hyvin nyt pajan jälkeen, sillä kenties paja näytti kenties niin avoimelta ja tehtävät työt helpoilta, on mukavampi vain tarttua toimeen.

Koko lauantapäivä jatkui erittäin kiireisenä. Itse toimin sekä pajassa muiden mukana ohjaajana ja järjestelijänä. Yritin kuitenkin tietoisesti olla ottamatta koko ajan varsinaisia ohjattavia, siltä varalta, että minun pitää alkaa huolehtia jostakin kiireellisestä asiasta. Järjestelyyn ja valvomiseen menikin suurin osa ajastani. Valvoin pajassa, ettei vaaratilanteita synny ja havainnoin pajan toimimista. Välillä pajassa oli niin paljon ihmisiä, että oli vaikea sanoa, saivatko kaikki niin paljon apua, kuin olisivat tarvinneet. Suurin osa ihmisistä kuitenkin toimi hyvin omatoimisesti ja sai tuotteensa melko nopeasti valmiiksi. Saimme myös pajan aikana paljon hyvää palautetta sekä suullisesti että kirjallisesti.

Oli hienoa nähdä pajassa todellisia onnistumisen ja oppimisen hetkiä. Mieleeni jäivät esimerkiksi kaksi nuorta naista, jotka tulivat pajaan lauantapäivällä ja jotka halusivat rakentaa yhdessä hamsterinkopin. Molemmat olivat todella iloisella päällä ja innokkaita tekemään, vaikka kokemusta nikkaroinnista ei kenties niin paljon ollut. He saivat kuitenkin yhdessä nopsasti aikaan hienon kodin hamsterille. Juuri tällaiset hetket olivat niitä, mitä toivoin nikkarointipajalta: ihmiset, joilla ei ole välttämättä taitoa, mutta intoa, pääsevät kokeilemaan asioita, oppivat ja huomaavat osaavansa. Osoitti myös ihailtavaa luovuutta keksiä oma projekti pajan materiaaleista, mitä olin myös toivonut pajaan osallistujien innostuvan tekemään.

Varsinkin lauantain aikana pajassa kävi myös paljon isä-poika tai isä-tytär pareja sekä koko perheitä. Oli hienoa kuunnella, kuinka isät ja äidit selittivät ja näyttivät lapsilleen, miten puutöitä tehdään ja työkaluja käytetään. Tällaisille tekijöille jätin tietoisestikin hieman enemmän tilaa tehdä itse, jotta pajasta muodostuisi koko perheen yhteinen opettamis-oppimiskokemus. Sitä paitsi monet isät ja äidit olivat niin hyviä käyttämään työkaluja, ettei ohjeistusta niin paljoa edes tarvittu muutenkin hektisessä työpajassa.

Havainnointini pohjalta pajaan osallistui ilahduttavasti hyvin heterogeeninen ryhmittymä. Sekä miehiä että naisia, lapsia, kaikkia ikäryhmiä, yksin, pareittain tai ryhmissä. Välillä oli mukana rakentamassa kolmen sukupolven perheitä, lapset, vanhemmat ja mummo ja pappa. Myös ulkomaalaisia osallistui melko hyvin pajaan, muun muassa liettualaisia, kiinalaisia, turkkilaisia ja niin edelleen. Kaikilta en ehtinyt tiedustella heidän kotimaataan, eikä se tässä tutkimuksessa ollut myöskään relevanttia. Voidaan kuitenkin

todeta, että paja onnistui yhdessä päätavoitteessaan: kiinnostamaan myös miehiä, kuitenkin sulkematta pois myös naisasiakkaiden osallistumista.

Suljimme pajan lauantaina kello viisi. Oma päiväni jatkui kuitenkin kello kymmeneen asti, sillä järjestelin laudoista parhaat meidän käyttöömme ja merkitsin niihin pituuksia valmiiksi sahausta varten. Lisäksi siivosin puupölyä pajasta ja järjestelin muutenkin.



Kuva 4 : Linnunpönttö valmistuu yhteistyöllä ja ohjaajan avustuksella

7.1.3 Toteutusvaihe: sunnuntai

Sunnuntaiamuna saavuin paikalle ajoissa, sillä halusin tehdä pieniä muokkauksia pajan toimintaan. Siirsin esimerkiksi palautetaulun paikkaa ja toin sille telineen, jotta se näkyisi paremmin ja useammat ihmiset vastaisivat siihen. Lisäksi siirsin hieman pöytien paikkoja, jotta niiden ympärillä olisi helpompaa kiertää. Joskus lyhyempiaikaisissa työpajoissa on mielestäni nimenomaan se huono puoli, että ei ole aikaa muokata pajaa paremmaksi. Nyt minulla oli näiden heikommaksi havaittujen puolien korjaamiseen mahdollisuus vain sunnuntaiamu.

Jo ennen kymmentä ja Kierrätystehtaan aukeamista oli pääovien edessä paljon porukkaa, joten osasimme arvailla, että tulossa olisi toinen kiireinen päivä. Ennustus osui oikeaan - ihmisiä oli vielä enemmän kuin lauantaina, ja lisäksi monet rakensivat monimutkaisempia tai isompia rakennelmia. Sunnuntaina me ohjaajat olimme liiankin työllistettyjä. Iltapäivällä jouduimme jo rajoittamaan osallistujien määrää, emmekä voineet ottaa kaikkia halukkaita sisään.

Yritimme laskea pajassa käyviä ihmisiä tukkimiehen kirjanpidolla. Yhteensä pajassa kävi hieman yli sata henkeä, yli 50 molempina päivinä. Muutama ihminen saattoi myös unohtua laskusta, sillä paja oli niin kiireinen. Arviointini kävijämäärästä oli siis osunut melko hyvin oikeaan. Kenties enemmänkin ihmisiä olisi osallistunut, jos paja olisi ollut isompi



Kuva 5 : Naulaamista ja sahaamista pajassa. Ohjaaja auttaa työvaiheissa.

7.1.4 Purku

Varsinainen pajan purku tapahtui sunnuntai-iltana teltan ja muiden materiaalien kantamisella. Lisäksi seuraavan viikon aikana toimitin lainaamani työkalut takaisin niiden lainaajille ja huolehdin kiitos-sähköpostin lähettämisestä. Purkuvaiheeseen omalla kohdallani näin tutkimusta tehdessä kuului myös havaintojeni kirjaaminen ylös mahdollisimman pian pajan jälkeen.

8 ARVIOINTI JA POHDINTA

Tässä luvussa käsittelen pajan saamaa palautetta sekä pohdin sen vaikutavuutta. Lisäksi käsittelen jatkokehitysideoita.

8.1.1 Havainnointi pajan aikana

Ensimmäisenä havaintonani pajan suhteen oli, että koko Kierrätystehtaassa mahtava tunnelma, joka mielestäni innosti ihmisiä osallistumaan ja kokeilemaan. Osallistujia riitti heti aamusta iltaan asti. Pajan osallistujina oli niin miehiä kuin naisiakin, eli se vastasi hyvin tavoitteisiimme. Iloisena yllätyksenä tuli se, että pajaan osallistui paljon perheitä tai isä- lapsi tai äiti- lapsi-pareja, varsinkin ensimmäiseksi mainittuja. Näissä tapauksissa vanhempi usein halusi opettaa lapselleen itse osaamansa hyödyllisen taidon eli linnunpöntön rakentamisen, joten ohjaajana alkuneuvojen jälkeen yritin antaa usein heille enemmän tilaa toteuttaa itse tuotoksensa.

Monet lapset olivat hyvin innoissaan sekä prosessista että valmiista tuotteesta, ja koin, että paja tuotti tällä tavalla myös hauskaa ajankulua perheen kesken.

Pajaan osallistui jonkin verran myös muun kuin suomenkielisiä. Kaikki he kommunikoiivat englanniksi, joten tällä kertaa ranskankielisistä versioista ei ollut kovin paljon hyötyä. Seuraavalla kerralla ne olisi varmasti myös mahdollista jättää pois.

Suurin osa ihmisistä koki pajan innostavaksi havaintojeni perusteella. Lisäksi tähän viittaa suuri kävijämäärä ja hyvä kävijäpalaute. Kävijöistä osa tarvitsi enemmän apua kuin toiset, ja ohjaajilta tarvittiinkin paljon pelisilmää nähdäkseen kuka tarvitsi minkälaista apua ja kuinka paljon.

Pajassa oli vaihtoehtona tehdä pönttöjen tai laatikoiden lisäksi "jotain aivan muuta". Pajassa syntyikin aiemmin mainitun hamsterin kodin ohella muun muassa mehiläishotelli, pyörän tarakkakori, seinähylly ja muuta käyttötavaraa. Tämä viittaa siihen, että materiaalit koettiin innostavaksi ja paja herätti ihmisten luovuuden.

Pajan käyttöliittymä olisi kuitenkin voinut olla hieman selkeämpi, ainakin ohjaajien kannalta. Pajan kävijämäärää oli hankala kontrolloida, sillä alue ei ollut millään tavalla rajattu. Muutoin olisi ollut parempi ottaa hieman vähemmän ihmisiä sisään pajaan, sillä resurssimme eivät aivan riittäneet kaikkien ohjaamiseen. Lisäksi meidät ohjaajat olisi voinut tunnustaa paremmin. Toisaalta ihmisten into näkyi hyvin pajan toiminnassa: osa ihmisistä marssi suoraan materiaalien luo ja kävi töihin, hakematta infotiskiltä edes hanskoja. Tästä avoimuudesta oli siis toisaalta sekä hyötyä sen suhteen, että se innosti ihmisiä osallistumaan, mutta haittaa sen suhteen, että resurssien riittäminen ei ollut varmaa. Tästä aiheutui esimerkiksi sellaista, että ihmiset tulivat sahailemaan omiakin materiaaleja pajaan (esimerkiksi paksua pahvia jne.) jolloin ne veivät meidän resurssejamme ja lisäsi meidän siivous- ja järjestelytyötämme. Lisäksi ohjaajien oli välillä vaikea havaita, kuka tarvitsi apua missäkin, sillä osa tarvitsi paljon ohjeita ja toisille riitti materiaalien ja työvälineiden olemassaolo. Tästä kaikesta seurasi se, että ainakin itselläni ei ollut kiireisimpinä hetkinä aivan sellainen olo, että koko paja oli täysin hallinnassa. Niinpä pajan käyttöliittymää tulisi yksinkertaistaa tai selkeyttää tulevaisuutta ajatellen.

Ilman paikalla ollutta puuseppää paja olisi ollut paljon hankalampi. Kävijämäärä oli niin suuri, että se todella nopeutti pajan kulkua. Koska kävijöitä oli paljon, oli ohjaajilla myös paljon työtä materiaalien ja työkalujen järjestelyssä. Asiakkaat saattoivat välillä jättää työkaluja esimerkiksi vaarallisen lähelle pöydän reunoja. Tällaiset turvallisuusriskit pitäisikin ottaa paremmin huomioon seuraavalla kerralla.

Yhteenvetona, pajassa ja sen käyttöliittymässä on kehitettävää, mutta havaintojen pohjalta se täytti tehtävänsä tuoden mielekäästä ja innostavaa työpajailua suurelle joukolle ihmisiä.

8.1.2 Vapaa sana

Pajan aikana arviointimenetelmänä toimi myös "vapaa sana", eli iso A3-kokoinen paperi, jossa kehoitettiin "Anna meille palautetta, heitä ideoita, kerro innostiko paja!" Paperi vaihdettiin aina, kun edellinen tuli täyteen. Tiedostan, että tällaiseen aineistonkeruumuotoon liittyy riskinsä. Ensiksi-kin, otanta on melko pieni, sillä läheskään kaikki osallistujat eivät innostu kirjoittamaan taululle. Lisäksi kynnyks kirjottaa jotakin negatiivista tai parannettavaa on suurempi, joten palaute on positiivis-painotteista. Kuitenkin vapaan sanan kautta saimme kannustusta pajalle, ja sen kautta tajusin myös uusia asioita pajasta.

VAPAA SANA-TAULUT LITTEROITUNA

Lauantai 5.5

Suomeksi

"Mahtava paja, tuli ihana hamsterin mökki!"

"Todella hauskaa ja innostavaa"

"Vihdoin sain tehdä linnunpöntön! Kiitos!"

"Kiitos hienosta työpajasta. Oli todella hauskaa ja hyödyllistä. Suuret kiitokset Vernalle ystävällisestä ja avuliaasta opastuksesta. Tumpelokin sai hienon mökin aikaiseksi."

"Tehtiin hienoin linnunpönttö! Oli kivaa!"

"Hyvä! Kiitos!"

"Kiitos! Tehtiin äitienpäivälahja."

"Ihana idea! Kiitos kovasti. Tällaiset tilaisuudet oikein hyvää perheen yhteistä aikaa."

In English

"Wonderful! ...Was a lot of fun! Good guides + useful instructions!"

"I had really nice time"

"What a nice thing"

Sunnuntai 6.5.

Suomeksi

"Kiitos paljon linnunpöntöistä"

"Neljän vuoden haaveilu viljelylaatikosta palstalle... Nyt sain tehdä sellaisen! Suuret kiitokset, olen laatikostani tosi onnellinen!"

"Hyvä idea... Kiitos, kaikki tarvittava materiaalikin oli valmiina + opastus ja apu!"

"Suurenmoinen assistentti oli mukana. Kiitos!"

"Jee! Kiitos paljon. Tämän takia kannatti tulla. +++"

"Oli kivaa äidille äitienpäiväksi omatekoinen kukkalaatikko, kiitos paljon!"

"Kierrätystehtaan paras juttu (turhista tavaroista eroon pääsemisen lisäksi), kiva ja hyödyllinen ja iloa tuottava linnunpönttö, kiitos!"

"Koko tapahtuma oli aivan loistava - kierrätystä ja ihmisläheistä toimintaa! Hyvää jatkoa!"

"Ihana mahdollisuus! Pitikin tehdä linnunpönttö muutenkin, ja nyt sain apua! Kiitos!"

In English

"Very nice experience. Greetings from Slovenia."

"Fantastic workshop. We should do this more & with other materials, wool, etc."

Yhteenveto

Monissa kommentteissa kiiteltiin pajaa ja sen ohjausta. Kommenteista nousi kuitenkin esiin uusiakin huomioita, esimerkiksi se, että moni teki pajassa äitienpäivälahjan. Tätä voisikin ajatella tulevaisuudessa Kierrätystehdään työpajojen kohdalla, jos aikataulu on tulevaisuudessa ennen äitienpäivää. Osalle kävijöistä kokemus nikkaroinnista oli aivan uusi, mutta mukava.

8.1.3 Prosessin arviointi

Kävijäkommenttien lisäksi sain positiivista palautetta Kierrätystehdas ry:ltä ja muilta ohjaajilta. Kokonaisuudessaan työpaja sai siis varsin hyvän vastaanoton. Myös itse olen tyytyväinen sekä pajaan että koko projektiin, vaikka myös kehittämistä löytyy.

Uskon opinnäytetyön myös edistäneen omaa ammatillista kasvuani. Ero ei ole välttämättä selvä, sillä uskon ammatillisen kasvun tapahtuvan jatkuvasti eri projektien ja töiden parissa. Opinnäytetyön tekeminen on kuitenkin auttanut tarkentamaan omaa ammatti-identiteettiä kiinnostuksen kohteiden määrittelyn kautta. Sain opinnäytetyön aikana tutkia juuri niitä asioita, jotka minua kiinnostavat ja joiden parissa voisin tulevaisuudessa työskennellä. Lisäksi tämän kaltaiset projekti + kirjallinen tuotoskombinaatiot ovat yleisiä alalla ja itselleni mieluisia tapa toimia. Projekti on auttanut minua perustelevaan itselleni, miksi olen valinnut tämän alan ja myös kertomaan muille, miksi ohjaustoiminta on tärkeä ala.

Projektin aikana opin lisää itsestäni ja projektinhallinnasta. Lisäksi opin pyytämään apua tarvittaessa, sillä sain eri järjestöiltä ja henkilöiltä paljon apua, jota ilman paja ei olisi toteutunut. Pystyin mielestäni melko hyvin keskittymään pajan järjestämisessä olennaiseen ja etenemään sen kanssa. Olisin halunnut vielä paremmin keskittyä työhön, sillä projektin teon aikaan toteutin myös muita projekteja, opiskelin ja kävin töissä. Lisäksi toimiminen työparin tai tiimin kanssa olisi voinut tuoda lisää ideoita projektiin. Kuten swot-analyysissä ennustettiin, jäi kirjallisen työn osuus itselläni hieman aikataulusta jälkeen. Itselleni on ominaisempaa toiminta kuin siitä kirjoittaminen, mutta tämän suhteen haluaisin muuttaa ajatustapaani. Kirjallinen työ on kuitenkin se, jolla työn voi saada näkyväksi.

Jos aloittaisin projektin nyt alusta, tekisin toisin muutaman asian. Opinnäytetyön suhteen teorian selvittäminen heti alkuun auttoi selvittämään omia ajatuksia. Koko teoriaosuuden olisi voinut tehdä valmiiksi ennen varsinaisen toiminnallisen osuuden alkua. Työpajan suunnittelussa olisin merkinnyt suunnitelmien muutokset paremmin, jotta olisin muistanut selkeämmin miten mielikuvani pajasta muuttui. Lisäksi olisin muuttanut monta asiaa itse työpajassa, joita käsittelen enemmänkin ehdotuksina seuraavassa luvussa.

8.2 Yhteenveto, tulokset ja ehdotukset

Tämän opinnäytetyön tutkimuskysymyksenä ja tavoitteena oli kehittää ohjauspalvelu (työpaja), joka sopisi Kierrätystehdas-tapahtuman tarpeisiin. Mielestäni tässä tavoitteessa onnistuttiin hyvin, sillä paja oli kävijämäärältään suosittu ja sai hyvää palautetta sekä kävijöiltä että Kierrätystehtaan puolesta. Kysymystä tutkittiin melko laajasti myös teoreettiselta kannalta, ja lisäksi kysymykseen vastattiin kehittämällä paremmin ohjauspalvelun tarpeita vastaava Pajasuunnittelun malli (kuvio 4). Tätä mallia testattiin käytännön kokeilun avulla.

Lisäksi halusin tutkia käsityön ja kestävän kehityksen yhtymäkohtia. Tähän löytyikin paljon aineistoa, jonka avulla kestävää käsityötä voi ajatella niin materiaalien, tuotantotekniikan kuin valmiinkin tuotteen kautta. Lisäksi voi ajatella käsityön voimaannuttavaa vaikutusta ja sen merkitystä ihmiselle. Lisäksi halusin tutkia, voiko kertaluonteisesta tapahtumasta olla myönteisiä vaikutuksia ympäristöystävälliseen ajatteluun. Vastauksena tähän kysymykseen haluaisin havainnoinnin perusteella sanoa, että myös kertaluonteisella tapahtumalla on myönteinen vaikutus. Pajassa moni pääsi toteuttamaan työn, jonka oli kauan halunnut tehdä, ja tämä kokemus jää varmasti mieleen. Asian varmistamiseksi tarvittaisiin kuitenkin lisätutkimusta pidemmältä aikaväliltä.

Halusin pajan avulla innostaa ihmisiä kokeilemaan ja ajattelemaan luovasti. Tämä toteutui pajassa mielestäni erittäin hyvin, sillä osallistujat käyttivät pajan materiaaleja mitä erilaisimpiin tarkoituksiin. Itse pajassa oli kehitettävää, mutta ajatuksena olikin tuottaa pajan prototyyppi, jota voi lähteä kehittämään. Ehdotuksena pajan suhteen esittäisin, että vastaavan pajan järjestämistä Kierrätystehtaalla jatketaan, mutta sen toimintaa kehitetään. Pajan järjestämisessä auttaminen vei jonkin verran Kierrätystehdas ry:n resursseja, joten pajan ulkoistamista voisi harkita. Pajan ohjaajia voisi olla enemmän, ja myös pajan työkaluja voisi miettiä uudelleen, sillä pelkillä käsikäyttöisillä työkaluilla työskentely on hidasta. Lisäksi paja tulisi siirtää toiseen paikkaan meluongelman vuoksi. Mahdollisena jatkona voisi myös olla puupajan yhteydessä tai tilalla olla myös työnäytös, jossa esimerkiksi ammattitaitoiset puusepät rakentaisivat jotakin kierrätyslaudasta.

Lisäehdotuksena ja jatkokehitysideana ehdotin myös, että vuoden 2012 tapahtumassa kerättäisiin helpommin saatavilla olevaa informaatiota siitä, mitä työpajoja ihmiset toivoisivat. Ideoita on ennenkin esitetty, mutta niiden kerääminen on perustunut muistin varaan. Ideoita aletaankin siis tästä vuodesta eteenpäin arkistoida jotta tapahtuma muuttuisi työpajojen osalta entistä asiakaslähtöisemmäksi. Harkitsin aluksi ideoiden keräämistä myös tämän opinnäytetyön puitteissa, mutta siihen eivät resurssini riittäneet.

Palautteen ja havainnoinnin perusteella monet olivat haaveilleet nikkaroinnista jo jonkin aikaa, mutta siihen ei ole ollut kotona tiloja tai työkaluja. Niinpä tuloksena esittäisin myös, että ihmiset tarvitsisivat kaupungissa enemmän tiloja, joissa päästä vapaasti toteuttamaan itseään. Tämä näkyy yleisestikin Helsingissä: erilaiset pajat, joita aika ajoin toteutetaan, ovat yleensä aivan täynnä.

Lisätutkimusta voisi tehdä nimenomaan siitä, millaisia käsitöitä ihmiset haluaisivat tehdä ja olisiko tällaiselle tilalle tarvetta. Lisäksi pajan havainnoista selvisi, että jo lyhyellä työpajalla voisi olla myönteistä vaikutusta kestävän ajattelutavan luomisessa. Tämä oli kuitenkin vain subjektiivinen havainto yhdestä työpajasta, joten myös tätä aihetta voisi tutkia enemmän. Tässä opinnäytetyössä esitettyä pajasuunnittelun mallia tulisi täydentää ja muokata edelleen. Lisäksi jatkotutkimusta voisi tehdä siitä, miten käsityöllisen tuotteen suunnittelussa itse produkti ja sen prosessi kulkevat rinnakkain.

LÄHTEET

- Anttila, P. 1993. Käsityön ja muotoilun teoreettiset perusteet. Porvoo: WSOY
- Anttila, P. 2005. Ilmaisuu, teos tekeminen ja tutkiva toiminta. Hamina: AKATIIMI OY
- Cantell, H. (toim.) 2004. Ympäristökasvatuksen käsikirja. Juva: PS- Kustannus.
- Douglas, E. 2007. Better by Design. New Scientist 1/6/2007, 31-35.
- Grönroos, C. 1998. Nyt kilpaillaan palveluilla. Helsinki: Weilin+Göös.
- Hickman, M. 2010. Pre- or Post-consumer Recycled Content? CNN. <http://edition.cnn.com/2010/LIVING/wayoflife/05/05/pre.post.consumer.recycling/index.html>. Viitattu 29.10.2012
- Historia. Kierrätystehdas ry. <http://www.kierratystehdas.fi/info/historia/>. Viitattu 15.1.2012.
- Hirsijärvi S. Remes P. & Sajavaara P. 2009. Tutki ja kirjoita. Jyväskylä: Tammi.
- J A Tauriaisen esite. n.d. Kuormalavapalvelu.
- Käsi- ja taideteollisuusliitto Taito ry ja Kestävän käsityön –oppimateriaali / Taina Saha. <http://www.taito.fi/toimintaa/kestaevae-kaesityoe/> Viitattu 2.2.2012
- Plit, I & Södersved, J. 2011. Pöntöt & linnut. <http://www.birdlife.fi/julkaisut/esitteet/index.shtml>. Birdlife Suomi. Viitattu 20.1. 2012
- Puutuotteiden kierrätys. Pirhonen, I., Heräjärvi, H., Saukkola, P., Rätty, T. & Verkasalo. E. Puutuotteiden kierrätys – Finnish Wood Research Oy:n osarahoittaman esiselvityshankkeen loppuraportti. Metsäntutkimuslaitos. <http://www.metla.fi/julkaisut/workingpapers/2011/mwp191.htm>. Viitattu 10.1.2012
- Suojanen, U. 1993. Käsityökasvatuksen perusteet. Helsinki: WSOY
- Swot-analyysi. OK-opintokeskus. <http://ok-opintokeskus.fi/swot-analyysi>. Viitattu 10.9.2012
- Taito Pirkanmaa 2010. Ekologinen kädenjälki - materiaali taidekasvattajalle. <http://www.taitopirkanmaa.fi/Napsa-kasityokoulu/EKOLOGINEN-KADENJALKI>. Viitattu 1.2.2012

Teini, S. Uudelleenkäyttö ja tuunaus opetuksen mausteena. Kurssin suunnittelu, toteutus ja mallintaminen Kädentaitopalvelu Näprän käyttöön. Opinnäytetyö. HAMK 2012.

Tuulaniemi, J. 2011. Palvelumuotoilu. Helsinki: Talentum.

Tuotantoraportti. 2011. Kierrätystehdas ry. Luettu 12.1.2012.

Vallo, H. & Häyrynen, E. 2010. Tapahtuma on tilaisuus. Tapahtumamarkkinointi ja tapahtuman järjestäminen. Helsinki: Tietosanoma Oy.

Virtanen, P., Suoheimo, M., Lamminmäki, S., Ahonen, P & Suokas, M. 2011. Matkaopas asiakaslähtöisten sosiaali- ja terveyspalvelujen kehittämiseen. Tekes.

Wang, J. 2011. Upcycling Becomes a Treasure Trove for Green Business Ideas. Entrepreneur. <http://www.entrepreneur.com/article/219310>. Viitattu 29.10.2012

Wolff, L-A. 2004. Ympäristökasvatus ja kestävä kehitys: 1960-luvulta nykypäivään. Teoksessa Cantell, H. toim. Ympäristökasvatuksen käsikirja. Juva: WS Bookwell Oy.

Yhdistyksen säännöt. Kierrätystehdas ry.
<http://www.kierratystehdas.fi/yhdistys/saannot/>. Viitattu 15.2.2012

Ympäristöministeriö.
<http://www.ymparisto.fi/default.asp?contentid=280280>. Viitattu 15.5.2012.

KUVALUETTELO

KUVIOT

Kuvio 1 : Onnistuneen tapahtuman tähti (Vallo & Häyrinen, 2010.).....	13
Kuvio 2 : Palvelumuotoiluprosessi (Tuulaniemi 2011).....	16
Kuvio 3 : Käsityöllisen suunnittelun ja valmistuksen teoreettinen malli (Anttila 1993)	18
Kuvio 4 : Mielikuvapohjainen pajasuunnittelun malli	21
Kuvio 5 : Kierrätystehdas-työpajan briiffi.....	23
Kuvio 6 : Työpajan idean mallinnos	24
Kuvio 7 : SWOT-analyysi	25

KUVAT

Kuva 1 : Tervetuloa työpajaan! Työpaja toiminnassa 5.5.2012.....	2
Kuva 2 : Kuormalavojen kierrättämistä J.A. Tauriaisella, tutustumiskäynnillä.	27
Kuva 3 : Kyltti ja esimerkkikappale toivottivat tervetulleeksi pajaan.....	32
Kuva 4 : Linnunpönttö valmistuu yhteistyöllä ja ohjaajan avustuksella	34
Kuva 5 : Naulaamista ja sahaamista pajassa. Ohjaaja auttaa työvaiheissa.	35

OHJAAJAN OPAS 1/4

Nikkarointipaja

Kierrätystehdas
5.5-6.5.2012 klo 10-17

Moi!

Olet ilmoittautunut vapaaehtoiseksi ohjaajaksi nikkarointipajaan Kierrätystehtaalle. Hyvä homma! Tässä on infopaketti pajasta, luethan sen läpi ennen tapahtumaa. Saat lisätietoa vielä paikan päällä.

Nikkarointipaja sijaitsee Kaapelin sisäpihalla pääsisäänkäynnin välittömässä läheisyydessä. Kokopäivän ohjaajat/aamuvuoro: Näemme pajalla la- ja su-aamuna viimeistään kello 9.30. Silloin alkaa alkubriiffi ja saatte vielä vähän infoa pajasta.

Ilmapäivän ohjaajat (saapuvat 13.30): tulkaa suoraan pajaan viim. 13.30 ja käyn briiffin läpi teidän kanssa niin pääsette hyvin alkuun.

Missä tahansa kysymyksissä soita Virvelle 040-8612309 (tallenna numero muistiin).

Pajan järjestäjät

Pajan järjestää Kierrätystehdas ry ja Ohjaustoiminnan opiskelijat Hämeen AMK:sta. Pajan vastuuhjaajana toimii Virve Sankala. Paja liittyy myös opinnäytetyöhöni. Kierrätystehdas ry on myös koko tapahtuman järjestäjä.

Aukioloajat ja yleisön osallistuminen

Paja on yleisölle auki klo 10-17. Paja on siis ns. non-stop-paja, joten kiireeseen saa varautua. Odotamme vähintään 100 osallistujaa kahden päivän aikana. Paja on kävijöille ilmainen. Sen opetuskielinä toimivat suomi, englanti ja ranska. Jos et osaa kaikkia näitä kieliä, ei haittaa: nämä ovat kielet joilla joku jatkuvasti paikalla oleva osaa ohjata. Kaikki opasteet pajassa ovat näillä kolmella kielellä. Jos ei muuten, niin elekielellä varmasti selvitään.

Pajaan voi osallistua kuka tahansa yli 15-vuotias. Alle 15-vuotiaat pajaan vain ja ainoastaan vanhempien seurassa työturvallisuussyistä!

Mitä kaikkea pajassa voi tehdä?

- Linnunpönttö

- Kasvilaatikko

- Jotain aivan muuta

(Jos osaa tehdä ja on intoa, saa pajakävijä tietysti nikkaroida itselleen mitä haluaa)

OHJAAJAN OPAS 2/4

Ohjaajat

Ohjaajina on Ohjaustoiminnan artonomeja ja Dodo ry:n kaupunkiviljelyn aktiiveja. Pajassa on jatkuvasti vähintään 6 ohjaajaa. Ohjaajille, jotka tulevat kokopäiväisesti (kaikki OKOt ja osa Dodo-porukasta) on järjestetty ruokatauko. Ohjaajat, jotka tulevat puolipäiväisiksi (Useimmat Dodosta) voivat syödä ennen tai jälkeen vuoron. Ruoka- ja kahvitaukoja pidetään niin, että jokainen pääsee ne vuorollaan pitämään silloin kun pajassa on ehkä vähän rauhallisempaa. Pajaa ei voi jättää miehittämättä. Omia eväitä voi myös ottaa mukaan ja syödä pajassa tai sen läheisyydessä.

Lista ohjaajista

La kokopäivä 9.30-17.30

Nimet poistettu tietoturvasyistä

La aamupäivä 9.30-13.30

Nimet poistettu tietoturvasyistä

La iltapäivä 13.30-17.30

Nimet poistettu tietoturvasyistä

Su kokopäivä 9.30-17.30

Nimet poistettu tietoturvasyistä

Su 9.30-13.30

Nimet poistettu tietoturvasyistä

Su 13.30-17.30

Nimet poistetty tietoturvasyistä

Ohjauksesta

Tärkeintä on rento asenne ja matala kynnyksen osallistumiseen! Yritetään auttaa pajaan osallistujia sekä toisiamme. Kun pajassa on hiljainen hetki, niin jatketaan itse tekemisen meininkiä tekemällä itse pönttöjä ja laatikoita. Periaatteessa OKOt vastaavat enemmän pönttöistä ja Dodo laatikoista, mutta käytännössä oppinemme molempia pajassa itsekin ja autamme kaveria. Älä huolestu, jos et osaa esimerkiksi nikkaroida linnunpönttöä, käymme sen pikaisesti yhdessä läpi ja yhteistyöllä pärjäämme varmasti.

Tärkeää asiakkaiden kanssa on "otan selvää"-henki. Eli jos et tiedä johonkin kysymykseen vastausta, totea "en tiedä, mutta otan selvää" ja käänny esimerkiksi Virven puoleen. Pajassa nimittäin tulee varmasti kaikenlaisia kysymyksiä alkaen eri lintulajeista siihen missä on lähin vessa. Etsitään yhdessä vastaus.

Miten paja käytännössä toimii

Kun henkilö haluaa osallistua pajaan, hän tulee ensin "vastaanottotiskille", jota pyörittää vuorollaan joku OKOista. Tiskillä hän saa tietoa mitä pajassa voi tehdä sekä työhanskat itselleen. Tämä siksi, että pidämme lukua siitä, kuinka monta pajaan osallistuu päivän aikana. Lisäksi pidämme lukua, kuinka monta pajaan osallistuu sillä hetkellä. Tiskiltä ohjaamme henkilön tekemään työtä, jota hän haluaa. Otamme pajaan sisään kerralla korkeintaan 10-12 henkilöä, sillä pajaan tulee muuten ahdasta. Jos pajaan ei juuri sillä hetkellä mahdu, pitää jäädä odottelemaan. Emme anna jonotusnumeroita.

Tiskiltä siis ohjataan uusi henkilö sillä hetkellä vapaata ohjaaja kohti. Ohjaaja kertoo työvaiheet ja auttaa tarvittaessa työssä. Tärkeää on ohjauksen lomassa myös jutella asiakkaiden kanssa. Jos asiakkailta tulee hyviä ideoita pajan/kierrätyksen/minkä tahansa

OHJAAJAN OPAS 3/4

suhteen, niitä voi kirjoitella yhdessä palautetauluihin. Huom! Pajassa on vain käsityökalut, eli jokainen pajaan osallistuja joutuu itse käsin sahaamaan kaikki työnsä kappaleet. Työpajaan tulee yksi pöytä sahausta varten ja toinen pöytä töiden kokoamista varten. Näillä pöydillä tehdään sekä linnunpöntöt että pienet laatikot!

Kun henkilö on tehnyt pajan loppuun, ohjatkaa hänet vielä tiskille takaisin, niin hän pääsee antamaan vähän palautetta pajasta.

Pajaan ei voi jättää omia töitään säilytykseen. Me emme myöskään tarjoa kasseja tms. kuljetusvälineitä tehdyille töille. Linnunpönttöjä on kuitenkin mahdollista jättää Virven kuljetettavaksi. Näille pöntöille tulee erillinen säilytyspaikka pajaan. Ensisijainen vaihtoehto on kuitenkin, että ihmiset vievät ne itse.

Työturvallisuus

Ohjaajat ovat vakuutettuja talkoovakuutuksella. Pajaan osallistujat ovat omalla vastuullaan. Jokaisen tulisi käyttää pajassa työhanskoja. Pajassa on ensiapulaukku sekä EA-taitoisia ihmisiä. Käytämme pajassa vain käsityökoneita (lukuunottamatta akkuporakoneet) työturvallisuuden vuoksi. Tullessanne pajaan ohjaajiksi saatte vielä lisätietoa turvallisuusasioista ja kriisiviestinnästä.

Ehdottoman tärkeää on, että työkaluja EI MISSÄÄN VAIHEESSA laiteta maahan. Ei ohjaajat, ei pajalaiset. Ne pidetään pöydillä! Älä laske esimerkiksi käyttämäsi sahaa maahan, helposti unohdat sen siihen ja joku ei huomaa ja kävelee siihen...

Muuta huomioitavaa ohjaamisesta...

Kierrätystehtaaseen osallistujat ovat pääasiassa tosi mukavaa porukkaa, mutta aina voi tulla myös kriittistä palautetta. Vastataan kaikki asiakkaille mahdollisimman kivasti ja neutraalista. Jos tulee paha paikka, ohjaa asiakas Virvelle.

Mitä sinun tulee ottaa mukaan?

Omaan käyttöösi ota mukaan, jos kotoa löytyy. Saat pajasta, jos et omista: työhanskat korvatulpat (melutaso voi nousta jossain kohti suureksi)

Paja on ulkona. Meillä on telttä, mutta sateisen sään sattuessa laittakaa päälle sateenkestävät ja lämpimät vaatteet. Tietty kannattaa myös valita sellaiset vaatteet, joiden likaantumisella tms. ei ole niin väliä. Mukavat kengät on hyvä olla, pajassa seistään ja tehdään paljon. Älä laita roikkuvia kaulahuiveja/koruja tms --> työturvallisuus. Pajassa tulee käyttää työhanskoja!

Jos sinulla on kotona jotakin näistä ja haluat antaa sen pajan yleiseen käyttöön siksi aikaa kun olet siellä, voit ottaa mukaan!:

saha
akkuporakone
poranteriä
mitta (rulla/viivotin/kulma)
merkkaukynä (tussi/lyijykynä)
vasara
nauloja

OHJAAJAN OPAS 4/4

rautalankaa (myös pätkinä)
metallipihdit

Aikataulu

Pe 4.5
10-15 Esivalmistelut. Tavarantoimitus ym. Paikalle saa tulla auttelemaan,
jos siltä tuntuu! Ota yhteys Virveen.

La 5.5.

Kello
8-9 Teltan pystytys. Saa tulla auttamaan, jos siltä tuntuu.
9-9.30 Työkalut, malliesimerkit, julisteet, flyerit ym. paikoilleen
9.30 Kaikki ohjaajat viim. paikalla (OKOt+Dodon aamuvuoro)
9.30-10.00 Ohjaajabriiffi
10 Paja avataan yleisölle
10-13.30 Nikkarointia ja hyvää meininkiä
13.30 Dodolaisten vaihto: iltapäivävuoro paikalle
13.30-17.00 Nikkarointi jatkuu
17.00 Paja kiinni
17.00-17.30 Laitetaan kamat kasaan ja lähdetään kotiin lepäilemään

Su 6.5

Kello
9.00-9.30 Tavarat paikoilleen
9.30 Ohjaajat viimeistään paikalla
9.30-10.00 Ohjaajabriiffi
10 Paja avataan yleisölle
10-13.30 Nikkarointia ja hyvää meininkiä
13.30 Dodolaisten vaihto: iltapäivävuoro paikalle
13.30-17.00 Nikkarointi jatkuu
17.00 Paja kiinni
17.00--> Purku. Dodot vie mahdollisesti rakennetut isommat laatikot pois. Siivotaan.

Yhteistyökumppanit ja sponsorit

Sponsoreina pajaan toimivat Kierrätyskeskus (puumateriaali+rautalanka), J.A.Tauriainen (puumateriaali), Dodo ry (ohjaus ja työkalut), Oranssi ry (työkalut ja teltta), Kierrätystehtas ry (metalliosat), Kaapelitehtas (pöydät), Itä-Pasila Iskuun! (taustatieto).

Nähdään siis pajassa ja suurkiitos vielä kaikille!

Virve Sankala
virve.sankala@kierratystehtas.fi

Materiaaliluettelo

MATERIAALILISTA NIKKAROINTITYÖPAJAAN

Materiaalien menekki riippuu tehtävästä työstä ja asiakasmäärästä. Muut materiaalit riippuvat pajan paikasta ja muista järjestelyistä. Tätä listaa voi muokata jokaista tapahtumaa varten.

- ✓ Puutavaraa (laadusta ja työstä riippuen 1,5> m/henk.)
- ✓ Vaneria (Linnunpönttöjen kattoihin ym.)
- ✓ Metallisuoja (1 kpl/linnunpönttö)
- ✓ Mittanauhoja ja viivoittimia
- ✓ Lyijykyniä/merkkaukset pituuksien merkintään
- ✓ Nauloja (ohuita, huomioi että vääntymisen vuoksi tarvitaan paljon)
- ✓ Metallilankaa (pönttöjen kiinnittämiseen puihin)
- ✓ Silikonia (ei pakollinen)
- ✓ Sähköporia (vara-akkuineen)/ Pylväsporakone (useampia)
- ✓ Poranteriä (useampia ohuita+ esim.32 mm & 28 mm, riippuen pöntöistä)
- ✓ Sahoja
- ✓ Vasaroita
- ✓ Pihdit
- ✓ Puristimia
- ✓ Teippiä
- ✓ Sakset
- ✓ Liinat, messumattoja tms. pöytien suojaamiseen
- ✓ Ohjetaulut
- ✓ Harja + roskapusseja
- ✓ Hanskat jokaiselle osallistujalle
- ✓ Suojalaseja
- ✓ Staff-passit tms, joista ohjaajat tunnistaa sekä hakaneuloja niiden kiinnittämiseen
- ✓ Ensiapulaakku
- ✓ Turvallisuusohjeet kaikille ohjaajille

Konsepti

NIKKAROINTIPAJA

Tule tekemään hyötyesineitä, aiempaa puutyötaitoa ei tarvita!
Työpaja on ilmainen. Alle 15-vuotiaat vanhempien seurassa.

TULE TEKEMÄÄN NÄITÄ:

LINNUNPÖNTTÖ

Kolme eri mallia, vie mukansasi tai jätä meidän ripustettavaksi.

KASVILAATIKKO

Tee viljelylaatikko ikkunalaudalle, parvekkeelle tai puutarhaan.

JOTAIN AIVAN MUUTA

Nikkaroi taitojesi mukaan pajan materiaaleista jotakin pientä.

Pajan järjestää Kierrätystehdas ry ja Ohjaustoiminnan opiskelijat Hämeen AMK:sta. Pajavastaavana toimii Virve Sankala, jonka opinnäytetyöhön paja liittyy. Pajassa mukana:



KAAPELI



WOODWORK WORKSHOP

Discover woodwork and create something useful for the nature!
No previous skills required. This workshop is free of charge.
Children below 15 years old must be accompanied by a guardian.

WHAT YOU CAN DO:

A BIRDHOUSE

Learn how to make it, take it with you or leave to us to hang.

A PLANTING BOX

Learn how to make a planting box for your own home.

SOMETHING COMPLETELY DIFFERENT

Use the materials to create something small for yourself!

This workshop is organized by the Recycling Factory Association (Kierrätystehdas ry) and the students of Crafts and Recreation. The instructor in charge is Virve Sankala and this workshop is part of her bachelor's thesis. In collaboration for this workshop:



KAAPELI



ATELIER DE MENUISERIE

Venez découvrir la menuiserie et protéger la nature! Cet atelier est gratuit et les débutants sont bienvenus. Les enfants de moins de 15 ans doivent être accompagnés d' un adulte.

VENEZ FABRIQUER:

UNE CABANE D'OISEAUX

Mettez-la dans votre jardin ou laissez nous la suspendre à Helsinki.

UNE JARDINIÈRE

Fabriquez une jardinière pour votre balcon, terrasse ou jardin.

QUELQUE CHOSE D'AUTRE?

Utilisez les matériaux pour créer un objet pour vous.

Ce stage est organisé par l'association de l'usine de recyclage (Kierrätystehdas ry) et les étudiants en animation socio-culturel. L'étudiante Virve Sankala est responsable de l'organisation de cet atelier dans le cadre de sa thèse de fin d'étude.

En collaboration pour cette atelier:

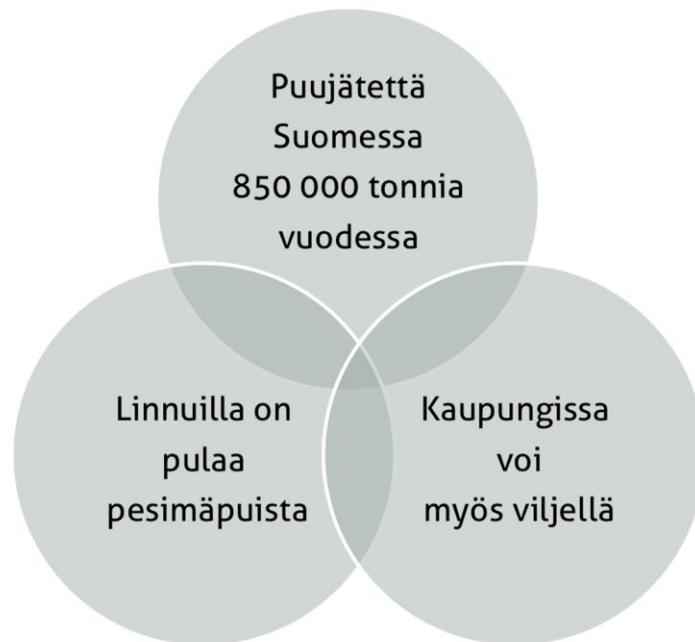


KAAPELI



Idean mallinnos

NIKKAROINTIPAJA



Suomessa syntyy jätepuuta vuosittain noin 850 000 tonnia. Suurin osa tästä hukkapuusta hyödynnetään esimerkiksi polttamalla energiaksi tai hakettamalla. On kuitenkin parempi kierrättää raaka-aine uusiksi tuotteiksi ennemmin kuin polttaa se. Siksi me tässäkin pajassa käytämme kierrätyspuuta!



KAAPELI



WOODWORK WORKSHOP



We make about 850 000 tonnes of waste wood in Finland in a year. Most of this wood is used for example to produce energy by burning it. Still, it would be better to try to re-use the material than to just burn it. That's why in this workshop we use waste wood, too!

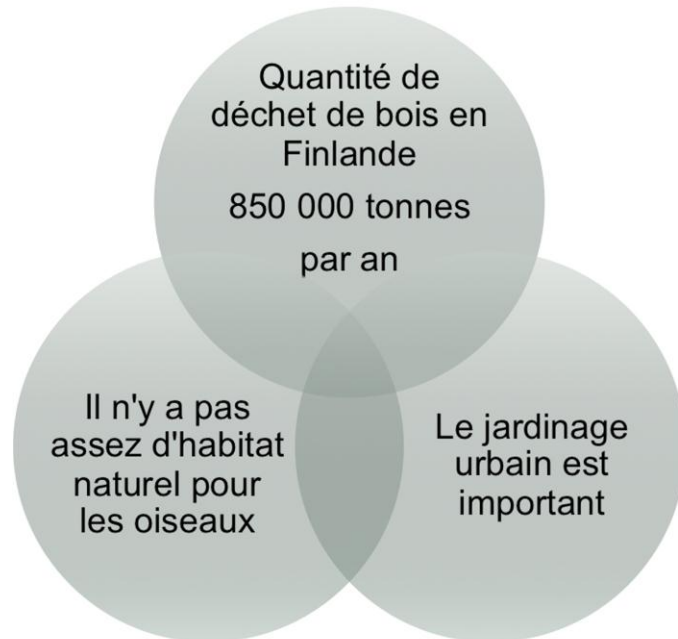
In collaboration to make this workshop come true:



KAAPELI



ATELIER DE MENUISERIE



Nous jetons quelque 850 000 tonnes de bois par an en Finlande. La plupart est brûlé pour produire de l'énergie. Cependant, ce bois peut encore être utilisé. Et c'est pour cela que dans cet atelier, nous utilisons du bois de recyclage!

En collaboration pour rendre cet atelier possible:



KAAPELI



Ohjeet 1/2

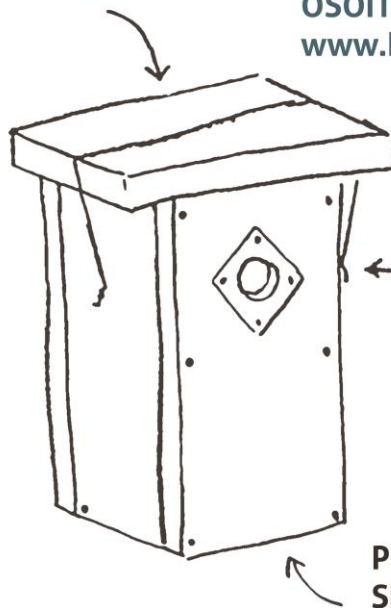
Miten tehdään **LINNUNPÖNTTÖ**



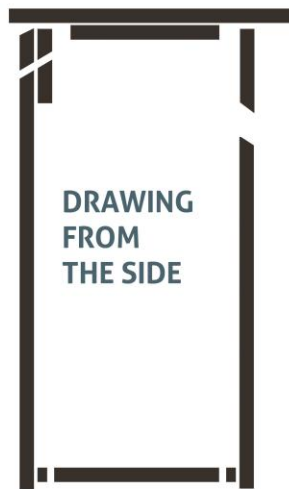
1. SAHAA KAIKKI KAPPALEET
2. PORAA LENTOAUKKO JA RIPUSTUSREIÄT (YLÄVIISTOON) SEKÄ POHJAN REIÄT
3. NAULAA SEINÄT YHTEEN (SYDÄNPUOLI ULOSPÄIN)
4. KIINNITÄ LATTIA
5. VALMISTA JA KIINNITÄ KATTO
6. NAULAA SUOJAPELTI
7. TILKITSE SILIKONILLA, JOS ON TARVETTA

LINNUNPÖNTTÖ ON VALMIS! VOIT OTTAA SEN MUKAAN TAI JÄTTÄÄ MEILLE RIPUSTETTAVAKSI. RIPUSTUSPAIKAT TULEVAT NÄKYVIIN KARTTAKUVANA OSOITTEESSA www.kierratystehdas.fi

KATTO MUODOSTAA LIPAN JOKA SIVULLE



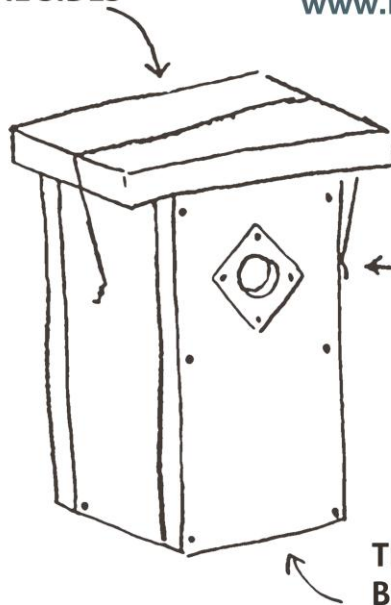
How to build a **BIRDHOUSE**



1. CUT ALL THE ELEMENTS
2. DRILL THE HOLES OF ENTRANCE, BACKSIDE (DIAGONALLY) AND FLOOR
3. ATTACH THE WALLS TOGETHER (GROWTH RING CENTER OUTWARDS)
4. NAIL THE FLOOR
5. BUILD AND FASTEN THE ROOF
6. NAIL THE PROTECTION METAL
7. SEAL WITH SILICONE, IF NECESSARY

THE ROOF MUST OVERLAP THE BIRDHOUSE FROM ALL THE SIDES

YOUR BIRDHOUSE IS READY! YOU CAN TAKE IT WITH YOU OR LEAVE FOR US TO HANG. YOU CAN SEE A MAP OF ALL THE BIRDHOUSES LATER AT OUR WEBSITE www.kierratystehdas.fi



THE METAL PIECE PROTECTS THE BIRDS FROM SQUIRRELS

THE FLOOR IS UP FROM THE BOTTOM OF THE BIRDHOUSE

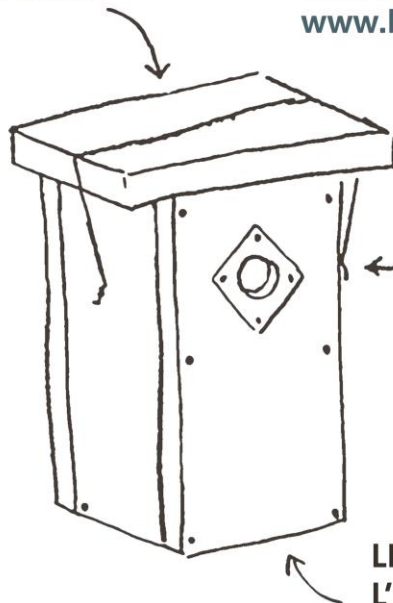
Comment fabriquer **UNE CABANE À OISEAUX**



1. SCIEZ TOUTES LES PIÈCES
2. PERCEZ LES TROUS (ENTRÉE, ARRIÈRE EN DIAGONALE ET SOL)
3. CLOUEZ LES MURS ENSEMBLE (LE COEUR DU BOIS A L'EXTERIEUR)
4. CLOUEZ LE SOL
5. FABRIQUEZ ET ATTACHEZ LE TOIT
6. CLOUEZ LA PIÈCE DE METAL PROTECTEUR
7. ETANCHEZ AVEC DU SILICONE

VOTRE CABANE À OISEUX EST PRÊTE! VOUS POUVEZ L'EMMENER AVEC VOUS OU NOUS LA LAISSEZ À SUSPENDRE. IL Y AURA UNE CARTE DE TOUTES LES CABANES À OISEAUX SUR LE SITE INTERNET www.kierratystehdas.fi

LE TOIT DOIT DEPASSER DE TOUS LES CÔTÉS



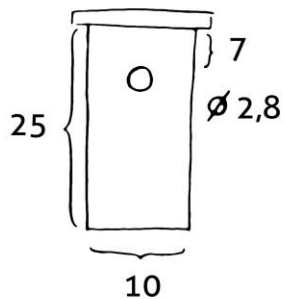
LA PIÈCE DE METAL POUR PROTÉGER LES OISEAUX DES RONGEURS

LE SOL EST CLOUÉ À L'INTÉRIEUR DES MURS

Ohjeet 2/2

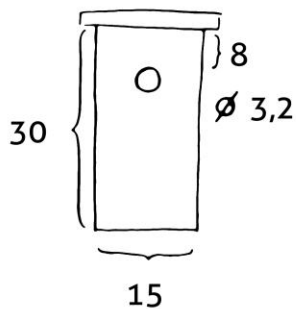
Miten tehdään
LINNUNPÖNTTÖ
eri lajit, eri pöntöt

PÖNTTÖ 1



Sinitiainen
Hömötiainen
Töyhtötiainen

PÖNTTÖ 2



Kirjosieppo
Talitiainen

Jos haluat jotain erilaista, voit
kokeilla myös puukiipijän pönttöä.
Kysy ohjeita ja mittoja!

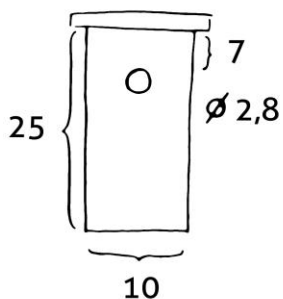
Ripusta pönttö rauhalliseen paikkaan noin kahden m. korkeuteen.
Muista, pöntön ripustamiseen tarvitaan aina maanomistajan lupa!
Pöntöt tulee siivota joka vuosi.

How to build a

BIRDHOUSE

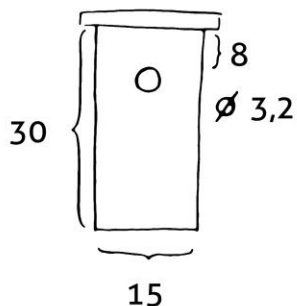
different species, different size

MODEL 1



Blue tit
Willow tit
Crested tit

MODEL 2



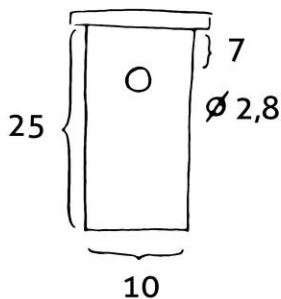
Pied flycatcher
Great tit

Want to do something different?
Try to make a birdhouse for a
treecreeper! Ask for the
instructions.

Hang the birdhouse in a calm place about two metres high.
Remember, you always need a permission from the property owner.
You also have to remember to clean the birdhouse once a year.

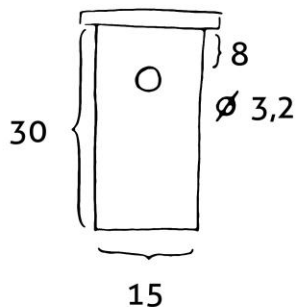
Comment fabriquer
UNE CABANE À OISEAUX
différentes espèces, différentes tailles

MODÈLE 1



Mésange bleue
Mésange nonnette
Mésange huppée

MODÈLE 2



Gobemouche noir
Mésange charbonnière

Vous pouvez également fabriquer
une cabane pour un grimpeur
des bois! Demandez nous les
instructions.

Suspendez la cabane à oiseaux dans un endroit calme à environ 2 m de haut. Rappelez-vous qu'il faut toujours avoir une permission du propriétaire du terrain. Il faut aussi la nettoyer une fois par an.