



# KÄTÄN KÄSIS

**Jorma Räihä**

**Kehittämishankeraportti  
4 / 2008**



**JYVÄSKYLÄN  
AMMATTIKORKEAKOULU**  
*Ammatillinen opettajakorkeakoulu*

Author(s) Jorma Riih�	Type of Publication Development project report	
	Pages 42	Language Finnish
	Confidential <input type="checkbox"/> Until	
Title  K�tan k�sis (Manuscript for Handcraft and art field)		
Degree Programme Teacher education college, The education of vocational teachers		
Tutor(s)  Vesa Vuorimaa		
Assigned by		
Abstract This work presents short theoretical basis for the characteristics of artisans' work assignments. This perception is being compared to The Finnish National Board of Education's (NBE) goals on education of artisans. The conflict between these two perceptions is brought out by presenting differences between four existing education practises. As a conclusion this work states that NBE or some of the educational establishments used as an example in this work perceive nature of being an artisan in a hugely simplified manner. This results a conflict between the ontology of being an artisan, the NBE's goals on curriculum and the curriculum of the educational institutions. In addition to this conflict some of the educational institutions do not even reserve enough time resources for learning process of the artisan students. In this work a concept of multi-task-surfing is being presented. This work considers multi-task-surfing and essential concept in understanding the manufacturing process of a practising artisan. It also serves as an example how multi-task-surfing can be applied to the secondary education students, and how the students of the test group received it.		
Keywords Handcraft and art educational institutions, curriculum, framework on division into lessons, ideas of learning, experiences of learning		
Miscellaneous		

Tekijä(t) Jorma Räihä	Julkaisun laji Kehittämishankeraportti	
	Sivumäärä 42	Julkaisun kieli Suomi
	Luottamuksellisuus <input type="checkbox"/> Salainen saakka	
Työn nimi Kätän käsís		
Koulutusohjelma Ammatillinen opettajakorkeakoulu, Ammatillinen opettajankoulutus		
Työn ohjaaja(t) Vuorimaa Vesa		
Toimeksiantaja(t)		
Tiivistelmä  <p>Tämä työ esittää lyhyen teoreettisen pohjan käsityöläisen (artesaanin) työtehtävien luonteesta. Tätä käsitystä verrataan Opetushallituksen tavoitteisiin artesaanien koulutuksessa. Näiden kahden käsityksen välinen ristiriita tuodaan esille neljän eri käytännössä toteutetun opetustavan keskinäisten erojen avulla. Johtopäätöksenä tämä työ toteaa, että niin Opetushallitus tai jotkut esimerkitapauksina esitetyt oppilaitokset näkevät käsityöläisyyden luonteen vahvasti yksinkertaistettuna. Tämän seurauksena on olemassa ristiriita käsityöläisyyden ontologian, Opetushallituksen opetussuunnitelmatavoitteiden ja oppilaitosten opetussuunnitelman välillä. Tämän ristiriidan lisäksi eräät oppilaitokset eivät edes varaa riittävästi aikaresursseja käsityöläisalan opiskelijoiden oppimiseen. Tässä työssä esitetään moniajosurffailun käsite, jota tämä työ pitää keskeisenä käsitteenä käsityön harjoittajan tuotantoprosessin ymmärtämiseksi ja esimerkki siitä, miten moniajosurffailua voidaan harjoituttaa toisen asteen oppilaitoksen opiskelijoille ja siitä, miten koeryhmän opiskelijat ottivat sen vastaan.</p>		
Avainsanat (asiasanat) Käsi- ja taideteollisuusoppilaitokset, opetussuunnitelmat, tuntikehys, oppimiskäsitykset, oppimiskokemukset		
Muut tiedot		

# KÄTÄN KÄSIS

Jorma Rähä 2008

## Sisällysluettelo

<b>1.</b>	<b>Käsi- ja taideteollisuusalan erikoispiirteet</b>	<b>4</b>
<b>2.</b>	<b>Miten on opetettu – määrällinen tarkastelu</b>	<b>8</b>
2.1.	Osaamisalueiden jako	8
2.2.	Koulutusohjelmaesimerkit	8
2.3.	OPS:n opintoviikot	9
2.4.	OPS:n opintoviikkojen vertailu	14
2.5.	Oppilaitoksen tuntimäärät	15
2.6.	Tuntimäärien vertailu	17
2.7.	Opettajaresurssit	18
<b>3.</b>	<b>Miten on opetettu – laadullinen tarkastelu</b>	<b>20</b>
3.1.	Oppilaitoksen ilmapiiri	20
3.2.	Esimerkkitapaukset	20
3.3.	Oppimisilmapiirin vertailu	25
3.4.	Luovuus, käytännön ja teorian yhdistäminen, alan historia, elämäntapa	26
<b>4.</b>	<b>Esimerkkitapausten erot</b>	<b>30</b>
<b>5.</b>	<b>OPS -perusteet – ovatko tästä maailmasta?</b>	<b>32</b>
5.1.	OPS -perusteiden piirteitä	32
5.2.	Mietteitä OPS perusteista	34
<b>6.</b>	<b>Moniajosurffailu</b>	<b>36</b>
6.1.	Moniajosurffailun esimerkkitapaus	36
6.2.	Mitä moniajosurffailun hyväksytyt suoritus vaatii opiskelijalta?	38
6.3.	Moniajosurffailun arviointikriteerit	39
6.4.	Moniajosurffailun palaute	40
6.5.	Moniajosurffailua tulevaisuudessa	42
<b>7.</b>	<b>Johtopäätöksiä</b>	<b>44</b>
	<b>Lähdeluettelo</b>	<b>47</b>

# 1. Käsi- ja taideteollisuusalan erikoispiirteet

*”... voidaan hyvin todeta, ettei käsityöllinen ja tieteellinen toiminta sinänsä perusteiltaan eroa toisistaan.” (Anttila 1996 s 13)*

Ajatus tieteen ja käsityön tekemisen toiminnasta samankaltaisista perusteista saattaa yllättää, mutta niiden erot ovat enemmän näkökulmaeroja kuin ontologisia eroja, kuten Anttila huomauttaa. Käsityön harjoittaja jatkuvasti surffailee Popperin kolmen maailman mallin tyyppisten tekijöiden ympäristössä, ratkaisten ja/tai ajautuen aina tapauskohtaisesti kunkin tuotteen kohdalla minkälaisen kolmen maailman kombinaatioon hän päätyy. Käsityön tekemisen toiminta on jatkuvaa kolmen erilaisen maailman kamppailua: luonnon maailma (raaka-aineet, työkalut, työmenetelmät; luonnonlakien muodostama todellisuus), subjektiivisen tajunnan, ajattelun ja psyyken maailma (käsityön harjoittajan mielikuva tulevasta tuotoksesta, toiminnan päämäärä; käsityön harjoittajan sisäisen maailman muodostama todellisuus) ja kulttuurin maailma (merkityksien anto kahdelle edelliselle maailmalle ja niiden käsitteellistäminen). Kantin a priori – a posteriori (ennen kokemusta – kokemuksen jälkeen) tiedon luonteen kahtiajako on keskeistä käsityön harjoittajalle, sillä hän yhdistää kokemuksen perustuvan tiedon a posteriori, (teoreettinen tieto, käytännön ammattitaito ja käden taidot), vielä olemassa olemattomaan tietoon a priori (visio, näkemys, pyrkimys). (Anttila 1996 s 45-46, 50-52).

Ammattiopettaja joutuu työssään jatkuvasti pohtimaan, miten tietyssä käsityön tekemisen toiminnassa Popperin kolme maailmaa suhtautuu toisiinsa tai mitä tietyssä käsityön tekemisen toiminnassa on a priori ja mitä on a posteriori. Miten siis ammattiopettaja ymmärtää tietyn tutkimuskohteen, vaikkapa arvioitavan opiskelijan tekemän esineen, eksistenssin? Käsitys käsityön tekemisen toiminnalla tuotetun esineen eksistenssistä antaa valmiuden antaa vastaus siihen, miksi ko. esinettä ylipäätään teetetään opiskelijoilla ja siihen, millä perustalla opiskelijan aikaan saamaa esinettä arvioidaan vai arvioidaanko sitä lainkaan. Ko. esineen eksistenssi voidaan ymmärtää ääripäissään siten, että vain opiskelijan aikaansaamalla fyysisellä esineellä tai vain fyysiseen esineeseen johtaneella opiskelijan läpikäymällä prosessilla on eksistentialistista merkitystä.

Käsityön tekemisen toiminnassa on sisäänrakennettuna sellaisia elementtejä, joita harvemmin enää ainakaan jälkiteollisessa tietoyhteiskunnassa tapaa muualla, ainakaan toiseen asteen ammatillisessa koulutuksessa. Mitenkään väheksymättä muita toisen asteen koulutusaloja, on todettava, että usein niiden ontologinen rakenne on yksinkertaisempi. Ne ovat luonteeltaan usein sellaisia, että niissä keskitytään luonnon maailmaan ja a posteriori –tietoon.

Käsi- ja taideteollisuus on terminä, kuten myös termit käsityöläinen, taidekäsityö tai taideteollisuus, ontologisesti hyvin ongelmallinen, mitä korostaa eri tahojen tällaisten termien tietoinenkin käyttö tarkoitushakuisesti. Eri tahot ovat kuitenkin yhtä mieltä siitä, että käsi- ja taideteollisuusalan olemuksessa tuotannolliseen liiketoimintaan yhdistyy jollakin tavoin sinänsä epämääräiset käsitteet kuten käden taidot, luovuus, taide ja perinne ja jotka kaikki yhdessä muodostavat käsityön harjoittajakohtaisesti ja/tai tuotekohtaisesti, ja/tai jopa tuoteyksilökohtaisesti tietyn ainutkertaisen kokonaisuuden. Ko. termien sisällön tarkempi pohtiminen ei kuitenkaan ole tarpeen pohdittaessa sitä, mitkä ovat käsi- ja taideteollisuus alalle ominaiset piirteet ja mitkä ovat sen erikoispiirteet. Opetushallitus esittää seuraavia näkemyksiä esinesuunnittelun ja -valmistuksen koulutusohjelman opiskelijasta:

*Hän ”on oma-aloitteinen ja luova”. Hän pystyy ”valmistamaan esineitä ... kokonaisprosessina alusta loppuun asti”. Hän tuntee ja ottaa huomioon ”esineen ...*

suunnitteluun osallistuvana valmistajanakin kulttuuriperinteen, esteettisyyden ... tuotteen menestymisen laatutekijänä”. Hän omaa ”ammattialansa esine- ja tuotevalmistuksen kannalta käsityöläiseltä ja ammatinharjoittajalta vaadittavat tiedot ja taidot uusista ja perinteisistä materiaaleista, tuoterakenteista, työtavoista, välineistä”.

(OPH 2001)

Opetushallitus esittää seuraavan käsi- ja taideteollisuus alan kuvauksen:

*Työssä korostuvat yksilöllinen tekeminen, kädentaidot sekä tuotteiden korkeatasoinen suunnittelu ja valmistus. Alan ammattilainen hallitsee materiaalit, työvälineet ja menetelmät laaja-alaisesti. Hänellä on valmiudet toimia käsityön, tuotannon ja palvelun erilaisissa tehtävissä. Ne ovat työvaltaisia ja niissä korostuvat kulttuurin ja ympäristön taju, esteettinen ja luova osaaminen, tyyli- ja laatutietoisuus, tietojen ja taitojen soveltaminen ja yhteistyökyky tuotantoprosessin eri vaiheissa. Alan ominta toimintaympäristöä ovat tuotteiden valmistus, käsityö, uniikki- tai piensarjatuotanto, suunnittelu ja muotoilu, rakennettu ja rakentamaton ympäristö, korjaaminen ja restaurointi, taideteollisuus, taide ja taidekäsityö.*

(OPH 2001)

Eri oppilaitokset, niin toisen asteen oppilaitokset kuin ammattikorkeakoulut, luonnehtivat käsi- ja taideteollisuus alan piirteitä hieman eri painotuksilla:

*Alan yhteisiä osaamisalueita ovat esteettinen, visuaalinen ja kulttuuriosaaminen, tuotteiden valmistus ja kädentaidot sekä yritystoiminta. (KKTavastia, s.a.)*

*Asesepältä vaaditaan käden tarkkuutta, kykyä pitkäjänteiseen työskentelyyn, luovaa ajattelua, kekseliäisyyttä sekä ennen kaikkea aseisiin liittyvää harrastusta (IKATA, s.a. A)*

*Koru- ja esinemuotoilijan koulutuksessa korostuvat sekä jalometallialan että taideteollinen osaaminen ja monialaisesti muotoilun tiedolliset, taidolliset ja taiteelliset valmiudet. (LAMK, s.a.)*

*Konservaattorin koulutus on kansainvälistä ja poikkitieteellistä koulutusta. Siinä yhdistyvät teorian tiedolliset sekä käytännön taidolliset opinnot. Tavoitteena on oppia itsenäisesti ratkaisemaan konservointiongelmia. (EVTEK, s.a.)*

*Ammatillisissa opinnoissa teoria ja käytäntö nähdään saman asian osina. Niitä ei voi eritellä toisistaan, vaan niiden opiskelun määrää, ajoittamista ja lähestymistapaa sovelletaan tilanteen ja henkilökohtaisen tarpeen mukaan. (HMAK, s.a.)*

Käsi- ja taideteollisuutta harjoittavalta yksilöltä (myöhemmin käsityöläinen ja vain tässä merkityksessä) vaadittavaa asennetta opiskeluun ja ammattiinsa kuvataan paikoin seuraavasti:

*” Vankkaa kädentaitoa ei voi opiskella ”kirjekurssina” vaan sen saavuttamiseksi tarvitaan lukematon määrä työtunteja ja sitkeää ponnistelua ... tarjoamme jälleen maksullisia ja vapaaehtoisia iltatunteja ..., jotta opiskelijoilla olisi mahdollisuus harjaantua mahdollisimman hyvin kädentaidoissa! ...Opiskelu saattaa ajoittain tuntua vaikealta ja kovalta puurtamiselta, ahdistavaltakin. Tämä on luonnollista kaikkialla,*

*missä työskennellään suorituskyvyn ylärajoilla ja tähdätään mahdollisimman laadukkaaseen lopputulokseen. (Kelloseppäkoulu 2007)*

Eräs käsi- ja taideteollisuuden eri alojen yhteinen piirre on se, että muodollisen lisäkoulutuksen rooli ei ole keskeinen, sillä alalla henkilökohtaisen kehittymisessä muodollinen lisäkoulutus ei ole hallitseva polku. Kurssi- tai jatkokoulutuksen luonteinen toiminta on usein merkittävää käsi-työläiselle, mutta sekään ei ole lainkaan jonkin oppilaitoksen koulutustoimintaa vaan aivan muiden tahojen järjestämää toimintaa, vain jokin muoto mahdollisuudelle oppia jotakin ”alan guruilta”. Tämä on käsityöläiselle ammatillisesti olennaista - ei saada jotain muodollista pätevyyttä tai diplomia. Tämä johtaa käytännössä siihen, että kansalliset ja kansainväliset kontaktit, jotka usein ovat varsin epävirallisia, ovat välttämättömiä, jotta ”alan guruilta” voisi jotain oppia; ehkä kasvaa itsekin ”alan guruksi” jollakin pienellä osa-alueella vähitellen.

*”Voit syventää opiskeluasi harmonikan rakentamiseen tai huoltoon. Lisäksi voit syventää musiikin teoria- ja soitto-opintoja meillä jopa 10 ov. Opiskeluun sisältyy vapaaehtoinen oppimisviikko Italian Castelfidarossa. Opiskelemaan pääset peruskoulun suorittuasi ikään katsomatta. Suoritetut lukio- tai ammattikouluopinnot saattavat lyhentää opiskeluaikaa.” (IKATA, s.a. B)*

*I wondered how a country like Finland, not known for producing any significant number of watches, has managed to educate and train generations of high-level watchmakers, and why many happen to be active in some of the most renowned ateliers ...and ...many of them are involved in the execution and assembly of complications and limited series. This paradox, I thought, was worth looking into. (Subrenat J-J 2006)*

Muutaman esimerkin valossa yhteistä kaikille käsi- ja taideteollisuuden ammattialoille on enemmän tai vähemmän suoraan näyttäisi olevan yhteistä seuraavat piirteet ja erikoispiirteet:

- 1 Taiteellinen ja tekninen luovuus
- 2 Käden taidot
- 3 Käytännön ammattitaidon ja alan teorian yhdistäminen
- 4 Yritystoiminta
- 5 Esteettinen, visuaalinen ja kulttuuriosaaminen (myöhemmin: EVK)
- 6 Elämäntapa, ei vain ammatti
- 7 Alan perinne ja historia

Mihin perustuu joidenkin oppilaitosten saavutukset käsi- ja taideteollisuus alan koulutuksessa? Mitä näiden oppilaitosten toiminnasta olisi opittavissa? Miten ne ovat ottaneet huomioon käsi- ja taideteollisuus alan (erikois)piirteet?

## 2. Miten on opetettu – määrällinen tarkastelu

### 2.1 Osaamisalueiden jako

Käsi- ja taideteollisuus alan (erikois)piirteet ovat pääsääntöisesti luonteeltaan sellaisia, joita on hyvin vaikea mitata. Ei ole olemassa yleisesti hyväksyttyä perinteisten teoria-aineiden tyyppistä nousevaa vaatimustasoluokittelua: tämä taso riittää peruskoulunsa päättävälle, tämä taso lukion päättävälle, tämä taso korkeakoulututkinnolle jne ... Toki tätä periaatetta voidaan soveltaa ns. yleisaineisiin alan koulutuksessa, mutta nämä oppiaineet eivät ole keskeisiä alan (erikois)piirteiden kannalta. Käsi- ja taideteollisuus alan keskeisimmät osaamistavoitteet liittyvät osaamisalueisiin, joiden arviointi edes jollakin edes suhteellisen kiistattomalla kriteerillä on mahdotonta ja niiden luonne on poikkitieteellinen, kaikkialle yksilön ajatteluun ja toimintaan ujuttautuvia seikkoja. Tällainen käsi- ja taideteollisuusalan erikoispiirteiden tilanne kuvaa hyvin itse alaa sinänsä. Luovuus, käden taidot tai EVK ovat toki hahmotettavissa jotenkin kulloinkin vallitsevan tulkinnan tai paradigman myötä, mutta jonkin tietyn tulkinnan tai paradigman hyväksyntä johtaa väistämättä tietoisesti kavennettuun käsitykseen ihmisyydestä ja ennen kaikkea luovuuden, käden taitojen tai EVK:n luonteen väkivaltaista karsimista tiettyyn muottiin mahtuvaksi. Tämän vuoksi tässä työssä käytetään seuraavaa neljän osaamisalueen jakoa, jotta esimerkkitapauksia voisi käsitellä edes jollakin tavoin yhteismitallisesti ilman jonkin taiteeseen, luovuuteen tai käden taitoihin liittyvän tulkinnan tai paradigman kahleita:

<i>Ammatillinen osaaminen</i>	<i>(2. Käden taidot)</i>
<i>Taiteellinen osaaminen</i>	<i>(5. EVK)</i>
<i>Yritysosaaminen</i>	<i>(4. Yritystoiminta)</i>
<i>Muu osaaminen</i>	<i>(ns. yleissivistävät aineet)</i>

Kuten huomataan, osa käsi- ja taideteollisuuden alan (erikois)piirteistä jäi tässä vaiheessa huomioimatta, mutta niihin palataan tuonnempana. Yleissivistävillä aineilla ymmärretään mm. seuraavia opintokokonaisuuksia: äidinkieli, toinen kotimainen kieli, vieras kieli, matematiikka, fysiikka ja kemia, liikunta ja terveystieto. Sen sijaan esim. yhteiskunta-, yritys- ja työelämä-tieto – opintokokonaisuus on katsottu olevan yritysosaamista ja taide- ja kulttuuri – opintokokonaisuus taiteellista osaamista. (opintokokonaisuuksien nimitykset: Opetushallitus)

### 2.2. Koulutusohjelmaesimerkit

Tämä työ rajataan vain toisen asteen koulutukseen käyttäen neljää eri esimerkkiä: Opetushallituksen opetussuunnitelman perusteiden (myöhemmin: OPS –perusteet) antamat yleiset kehykset, Kello-seppäkoulun tapa vuoden 1986 opetussuunnitelman mukaan, mekaanisen musiikin ammatti-



tutkintoon valmentavan aikuiskoulutuksen (myöhemmin: posetiivikurssi) yhden järjestetyn kurssin tapa 2005-2006 ja esinesuunnittelun ja –valmistuksen nuorisoasteen koulutusohjelman tapa Savon ammatti- ja aikuisopistossa (myöhemmin: SAKKY / käta) 2005-2006.

Kelloseppäkoulun vuoden 1986 opetussuunnitelma on viimeinen 1940- ja 50 –luvulla ammattioppinsa saaneiden koulun opettajien laatima, joten siinä on nähtävissä vielä heidänkin oppimestariensa aikanaan saaman koulutuksen piirteitä. Valmistuin Kelloseppäkoulusta 1989, joten näkökulmani on tässä esimerkissä opiskelijan. Posetiivikurssi oli ensimmäinen koulutusohjelma lajissaan EU:n alueella, joten se voitiin toteuttaa ilman jo ajateltua ajattelua ja toimintaa rajaavia malleja. Toimin posetiivikurssin opettajana, joten näkökulmani on tältä osin opettajan. SAKKY / käta 2005-2006 on esimerkki tilanteesta, jossa pienen koulutusorganisaation vakiintunut, ehkäpä hieman eristäytynyt, toimintakulttuuri joutuu sopeutumaan nopeasti suuren koulutusorganisaation toimintakulttuuriin. Tämän esimerkin tilannetta seurasin sivustakatsojana 2005-2006.

Näinkin vahvasti erilaisten ja osin yhteismitattomien esimerkkien vertailu keskenään on tietoista. Valinta on kuitenkin perusteltavissa siten, että omaan henkilökohtaista kokemusta niistä kaikista, mutta eri näkökulmista. Tämä luonnollisesti aiheuttaa sen, että eri esimerkkitapausten käsittely ei suinkaan ole objektiivista, vaikka siihen pyritään, mutta samalla vältetään monien käsi- ja taideteollisuus alasta tehtyjen esitysten puute: alaa tarkastellaan alan ulkopuolisin silmälasein ilman omakohtaista kokemusta alan toimijana ja ehkäpä tällöin jää huomaamatta jotain olennaista.

Tiivistettynä valittujen esimerkkien rooli on seuraava:

<i>esimerkki</i>	<i>tehtävä</i>	<i>karrikointi</i>
<i>OPS-perusteet</i>	<i>yleinen kehys</i>	<i>teoriassa näin</i>
<i>Kelloseppäkoulu</i>	<i>eräs vanhentunut tapaus</i>	<i>kaikuja kumpujen yöstä</i>
<i>Posetiivikurssi</i>	<i>pilottiprojekti</i>	<i>tabula rasa</i>
<i>SAKKY/käta</i>	<i>eräs nykytapaus</i>	<i>muutos ja hallinto rulez</i>

## 2.3. OPS:n opintoviikot

### OPS –perusteet

Käsi- ja taideteollisuusalan perustutkinnon tutkinnonrakenne on seuraava (OPH 2001):

<b><i>Käsi- ja taideteollisuusalan perustutkinto</i></b>	<b><i>120 ov</i></b>
<b><i>Yhteiset opinnot</i></b>	<b><i>20 ov</i></b>
<i>Pakolliset opintokokonaisuudet</i>	<i>10 ov</i>
<i>Valinnaiset opintokokonaisuudet</i>	<i>10 ov</i>
<b><i>Ammatilliset opinnot (sisältää työssä oppimista väh. 20 ov)</i></b>	<b><i>90 ov</i></b>
<b><i>Koulutusohjelmittain eriytyvät ammatilliset opinnot</i></b>	<b><i>80 ov</i></b>
<i>Esinesuunnittelun ja – valmistuksen koulutusohjelma</i>	
<i>Pakolliset opinnot</i>	<i>50 ov</i>
<i>Valinnaiset opinnot</i>	<i>30 ov</i>
<b><i>Tutkinnon yhteiset valinnaiset opinnot</i></b>	<b><i>10 ov</i></b>

*Opinkokonaisuus* 10 ov

**Vapaasti valittavat opinnot** 10 ov  
*Opintoihin sisältyy opinto-ohjausta vähintään 1,5 ov ja vähintään 2 ov:n opinnäytetyö*

Mikäli tutkinto jaetaan esittämieni osaamisalueiden perusteella, tutkinnon rakenne muuttuu seuraavasti:

***Ammattiosaaminen (sisältää työssäoppimisen 20 ov)*** 80 ov

***Esinesuunnittelun ja – valmistuksen koulutusohjelman koulutusohjelmittain eriytyvät ammatilliset opinnot*** 80 ov

*Perinteen taitaminen* 5 ov

*Esinevalmistuksen suunnittelu* 5 ov

*Tuotteen tekn. valmistus ja kädentaidot* 20 ov

*Tuotteen suunnittelu ja valmistus* 10 ov

*Tuotteen asiakaslähtöinen suunnittelu* 10 ov

*Valinnainen opintokokonaisuus* 10 ov

***Taiteellinen osaaminen*** 11 ov

***Yhteisten opintojen pakolliset opintokokonaisuudet***

*Taide- ja kulttuuri* 1 ov

***Tutkinnon yhteiset ammatilliset opinnot***

*Esteettinen, visuaalinen ja kulttuuriosaaminen* 10 ov

***Yrittäjäosaaminen*** 1 ov

***Yhteisten opintojen pakolliset opintokokonaisuudet***

*Yhteiskunta-, yritys- ja työelämä tieto* 1 ov

***Muu osaaminen*** 14 ov

***Yhteisten opintojen pakolliset opintokokonaisuudet***

*Äidinkieli* 4 ov

*Toinen kotimainen kieli* 1 ov

*Vieras kieli* 2 ov

*Matematiikka* 3 ov

*Fysiikka ja kemia* 2 ov

*Liikunta ja terveystieto* 2 ov

***Osaamisalueeltaan (osin)valinnaiset opinnot*** 14 ov

*Valinnaiset yhteiset opinnot* 4 ov

*Valinnaiset opinnot* 10 ov

***Yhteensä*** 120 ov

OPS perusteet eivät kuitenkaan salli aivan opiskelijalle aivan vapaata valinnaisten opintojen vapaata valintaa, sillä ne rajoittavat jonkin verran vapaata valinnanvapautta, mistä seuraa tiivistettynä:

*Ammatillinen osaaminen (sisältää työssäoppimisen 20 ov)* 80 - 90 ov

*Taiteellinen osaaminen* 11 - 21 ov

*Yritysoosaaminen* 1 - 15 ov

Valinnaisten opintojen sisällyttämistä OPS –perusteissa sellaisina kuin ne ovat voidaan perustella paitsi valinnanvapaudella, myös sillä, että ne teoriassa, etenkin yhdistettynä työssäoppimiseen täydentävät huomattavasti kolmen keskeisimmän osaamisalueen keskinäistä suhdetta opinnoissa tasapainoisemmaksi kuin tarkasteltaessa suhdetta vain pakollisten aineiden valossa. Mutta samalla OPS – perusteet sallivat myös seuraavat teoreettiset opiskelijan valinnat, jotka edustavat tiettyjä ääripäitä käsi- ja taideteollisuus alan opintojen painottamisessa:

	<i>Ammatillinen osaaminen (sisältää työssäoppiminen 20 ov)</i>	90 ov
	<i>Taiteellinen osaaminen</i>	15 ov
	<i>Yritysoasaaminen</i>	1 ov
	<i>Muu osaaminen</i>	14 ov
<i>TAI</i>		
	<i>Ammatillinen osaaminen (sisältää työssäoppiminen 20 ov)</i>	80 ov
	<i>Taiteellinen osaaminen</i>	11 ov
	<i>Yritysoasaaminen</i>	1 ov
	<i>Muu osaaminen</i>	28 ov

### Kelloseppäkoulu 1986-1989

Kelloseppäkoulun vuoden 1986 OPS oli yhdenmukainen yleisiä tuolloin ammattikouluja koskevien järjestelyiden kanssa, mm. 3-vuotinen koulutus, vaikka kaikkia kelloseppäkoulutuksen erityispiirteitä ei voitu noudattaa. Tärkeimmät käytännön muutokset olivat ammattityön opetuksen tuntimäärän vähentämiseen ja yleissivistävien aineiden tuntimäärän lisäämiseen (Räihä s.a., s 51). Tätä vaikutusta kompensoi se, että tarjottiin opiskelijoille mahdollisuus virallisestikin vapaaehtoisen iltatyön tekemiseen koulun tiloissa ja että opinnäytetyön, ns. kurssikellon, tekemiseen varattu aika oli tietoisesti riittämätön, mikä pakotti huippulahjakkuuksia lukuun ottamatta opiskelijat iltatyön tekemiseen noin 4-6 tuntia viikossa yhden lukuvuoden ajan. Mitään valinnaisia opintoja opiskelijalla ei ollut mahdollista valita.

Kelloseppäkoulun vuoden 1986 OPS (luvut tunteja viikossa) (Räihä s.a., s 51):

	<i>I lk</i>	<i>II lk</i>	<i>III lk</i>
<i>Ammattityö</i>	26	26	26
<i>Kellotekniikka</i>	2	3	4
<i>Kello-oppi</i>	2	2	2
<i>Teknillinen piirustus</i>		1	
<i>Matematiikka</i>		3	
<i>Fysiikka ja kemia</i>	3	1	1
<i>Äidinkieli</i>	1	2	
<i>1. vieras kieli</i>		1	1
<i>2. kotimainen kieli</i>	1		
<i>Kansalaistieto</i>		1	3
<i>Liikunta ja terveystieto</i>	2	2	2
<i>Taide- ja ymp. kasvatus</i>		1	
<i>Tietotekniikka</i>			1
<b><i>Yhteensä</i></b>	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>40</b>

Vapaa-ehtoinen iltatyö 10 10 10

Jos OPS:n luokka-asteittain ilmaistun viikkotuntimäärän (yhteensä 40 tuntia viikossa jokaisella luokka-asteella) muunnetaan kolmen vuoden aikana opiskeluun käytetyiksi opintoviikoiksi ja oppiaineet ryhmitellään neljän osaamisalueen mukaan, saadaan seuraava yhteenvedo:

<b><i>Ammatillinen osaaminen</i></b>		<b>94 – 99 ov</b>
<i>Ammattityö</i>	78 ov	
<i>Ammatilliset teoria aineet</i>	16 ov	
<i>Kellotekniikka</i>	9 ov	
<i>Kello-oppi</i>	6 ov	
<i>Tekn. piirustus</i>	1 ov	
<i>Vapaaeht. iltatyö enint. n.</i>	10 ov	
<i>Keskiverto-opiskelijalla toteutunut iltatyömäärä n.</i>	5 ov	
<b><i>Taiteellinen osaaminen</i></b>		<b>1 ov</b>
<i>Taidekasvatus</i>	1 ov	
<b><i>Yrittäjäosaaminen</i></b>		<b>4 ov</b>
<i>Kansalaistieto (sis. mm yritystietoa, kirjanpitoa)</i>	4 ov	
<b><i>Muu osaaminen</i></b>		<b>21 ov</b>
<i>Matematiikka</i>	3 ov	
<i>Fys. ja kemia</i>	5 ov	
<i>Äidinkieli</i>	3 ov	
<i>1 vieras kieli</i>	2 ov	
<i>2. kotimainen kieli</i>	1 ov	
<i>Liikunta ja terveystieto</i>	6 ov	
<i>Tietotekniikka</i>	1 ov	
<b><i>Yhteensä</i></b>		<b>120 – 125 ov</b>

Tiivistettynä siis:

<i>Ammattiosaaminen</i>	94 – 99 ov
<i>Taiteellinen osaaminen</i>	1 ov
<i>Yrittäjäosaaminen</i>	4 ov
<i>Muu osaaminen</i>	21 ov

### **Posetiivikurssi 2005-2006**

Varkauden kaupunki kokosi työryhmän kartoittamaan mahdollisuuksia aloittaa mekaanisen musiikin instrumenttien rakentajan ammatillinen koulutus. Tehtävä oli odotettua haasteellisempi, sillä selvisi, ettei tällaista koulutusta oltu järjestetty aiemmin koko EU-alueella minkään koulutusorganisaation toimesta. Juuri tämän pienen erikoisalan alan opin saamiseksi oli vain kaksi tietä: itse opiskelu tai oppiminen ko. instrumentteja valmistavan yrityksen palveluksessa. Koska kukaan työryhmän tietojen mukaan Suomessa ei ollut aiemmin valmistanut mekaanisen musiikin instrumenttia aivan alusta lähtien eikä ollut realistista olettaa alan ulkomaisen yrityksen asian-

tuntijan saamista työryhmään lähinnä kustannus- ja liikesalaisuussyistä, työryhmä joutui ennalta arvaamattoman tilanteen eteen: aloitetaan koulutuksen suunnittelu aivan, aivan alusta.

2005 valmistui posetiivirakentaja kurssin opetussuunnitelma, jonka hallinnollinen lähtökohta on ammattitutkinnon näyttöön valmentava vuoden mittainen aikuiskoulutus. Tämä nk. soitinrakentaja kisällin ammattitutkinto sisältää myös erikseen määriteltävän erikoistumisalan, joka oli määritelty sanamuodolla ”muu soitinrakennuksen ala”. Tähän posetiivirakentajakurssi viralliselta nimeltään ”mekaanisen musiikin soitinrakentaja” tuntui istuvan, paitsi oppilaitoksen myös tutkinto-toimikunnan mielestä. Tällä perusteella opetussuunnitelmaa jäsentäväksi kehykseksi muotoutui soitinrakentaja kisällin ammattitutkinnon nelijako:

- *Soittimen rakentaminen*
- *Tiedolliset valmiudet*
- *Soitinrakennustekniikka*
- *Viestintätaidot*

Opetussuunnitelma muotoiltiin yksinkertaistettuna seuraavaan muotoon:

***Soittimen rakentaminen 22 ov***

*Pneumatiikka*  
*Mekaniikka 1-3*  
*Urkurakentaminen 1-2*  
*Puutyö 1-2*

***Soitinrakennustekniikka 7 ov***

*Mekaniikan harjoitukset*  
*Pneumatiikan harjoitukset*  
*Vanhojen mekaanisen musiikin -instrumenttien korjausharjoitukset*  
*Viritysharjoitukset*

***Tiedolliset valmiudet 8 ov***

*Mekaanisen musiikin historia ja tekniikka (MM hist. ja tekn.)*  
*Musiikin teoria*  
*Materiaalioppi*  
*Mekaniikka*  
*Pneumatiikka*  
*Yritystieto*

***Viestintätaidot 3 ov***

*Suullinen ja kirjallinen viestintä (Suull. ja kirj. viestintä)*  
*Kuvallinen viestintä*  
*Englanti / Saksa*

***Yhteensä 40 ov***

Jos lukuvuoden mittaisen posetiivikurssin opetussuunnitelman aikuisopiskelijoille suunnatut opintokokonaisuudet ryhmitellään neljän osaamisalueen mukaan ja kerrotaan opintoviikkomäärät kolmella, saadaan ainakin matemaattisesti käsi- ja taideteollisuus alan OPS-perusteiden kanssa yhteismitallinen versio. Tämä versio on täysin teoreettinen ja luonnollisestikaan ole suoraan verrattavissa kolmen vuoden mittaiseen nuorisoasteen ammatilliseen koulutukseen, mutta se on kuitenkin suuntaa-antava:

<b><i>Ammatillinen osaaminen</i></b>			<b>102 ov</b>
<i>Soittimen rakentaminen</i>	22 x 3	66 ov	
<i>Soitinrakennustekniikka</i>	7 x 3	21 ov	
<i>Osa tiedollisista valmiuksista</i>			
<i>MM hist. ja tekn.</i>	2 x 3	6 ov	
<i>Materiaalioppi</i>	1 x 3	3 ov	
<i>Mekaniikka</i>	1 x 3	3 ov	
<i>Pneumatiikka</i>	1 x 3	3 ov	
<b><i>Taiteellinen osaaminen</i></b>			<b>9 ov</b>
<i>Osa tiedollisista valmiuksista ja viestintätaidoista</i>			
<i>Musiikin teoria</i>	2 x 3	6 ov	
<i>Kuvallinen viestintä</i>	1 x 3	3 ov	
<b><i>Yritysosaaminen</i></b>			<b>3 ov</b>
<i>Osa tiedollisista valmiuksista</i>			
<i>Yritystieto</i>	1 x 3	3 ov	
<b><i>Muu osaaminen</i></b>			<b>6 ov</b>
<i>Suul ja kirj. viestintä</i>	1 x 3	3 ov	
<i>Englanti / saksa</i>	1 x 3	3 ov	
<b><i>Yhteensä</i></b>			<b>120 ov</b>

Tiivistettynä siis:

<i>Ammatillinen osaaminen</i>	102 ov
<i>Taiteellinen osaaminen</i>	9 ov
<i>Yritysosaaminen</i>	6 ov
<i>Muu osaaminen</i>	6 ov

## **SAKKY/käta 2005 - 2006**

SAKKY noudattaa käsityöläisten koulutuksessa OPS –perusteiden mukaista opetusta, vaikka käytännön syistä tiettyjen valinnaisten opintojen valinnanmahdollisuutta ei ole (esim. ympäristö- ja tilarakentamisen opintokokonaisuus). Tiivistettynä neljään osaamisalueeseen jaoteltuna resurssijako on aivan sama kuin OPS –perusteiden:

<i>Ammatillinen osaaminen (sisältää työssäoppiminen 20 ov)</i>	80 - 90 ov
<i>Taiteellinen osaaminen</i>	11 - 21 ov
<i>Yritysosaaminen</i>	1 - 15 ov
<i>Muu osaaminen</i>	14 - 28 ov

## **2.4. OPS:n opintoviikkojen vertailu**

Valitsemani esimerkkitapaukset ovat hyvin lähellä toisiaan, kun tarkastellaan niiden opetussuunnitelmia niiden ajallisesta -, kohderyhmä- ja vertailukelpoisuuden eroista huolimatta valittujen neljän osaamis-alueen näkökulmasta. Merkittäviä eroja ei ole ja monesti erot johtuvat

vain harjoittamastani metodologisesta väkivallasta eri opetussuunnitelmien saattamiseksi edes jotenkin keskenään vertailukelpoisiksi ja tämän työn noudattamasta osaamisaluejaosta. OPS-perusteiden mukaisessa opetuksessa on kuitenkin huomattava, että merkittäviä eroja resursointeihin muodostuu välittömästi, jos opiskelija päättää valinta valinnaiset opintonsa muualta kuin ammatillisten opintokokonaisuuksien piiristä. Opetussuunnitelmatasolla esimerkeiksi valittujen koulutusohjelmien välillä ei ainakaan pikaisesti tarkasteltuna ja etenkin käsi- ja taideteollisuus alan ulkopuolisen tarkastelijan silmin ole selkeästi nähtävissä suuria eroja:

<i>Osaamisalue</i>	<i>Ammatillinen</i>	<i>Taiteellinen</i>	<i>Yritys</i>	<i>Muu</i>
<i>Kätä OPS –perusteet</i>	<i>80 – 90</i>	<i>11 – 21</i>	<i>1 – 15</i>	<i>14 – 28</i>
<i>Kelloseppäkoulu 1986</i>	<i>94 – 99</i>	<i>1</i>	<i>4</i>	<i>21</i>
<i>Posetiivikurssi 2005-06</i>	<i>102</i>	<i>9</i>	<i>3</i>	<i>6</i>
<i>SAKKY käta</i>	<i>80 – 90</i>	<i>11 – 21</i>	<i>1 – 15</i>	<i>14 – 28</i>

OPS perusteiden resursoinnista ilmenee selvästi se, että Opetushallitus odottaa hyvin paljon työssäoppimiselta opiskelijan kehittämisessä tavoitteiden mukaiseksi. Ei kuitenkaan ole tyypillistä, että käsi- ja taideteollisuus alan työssäoppimispaikka, yleensä pieni yritys, kovinkaan paljon antaisi toisen asteen työssäoppijalle suurta ammattitaitoa, itsenäistä ajattelua tai soveltamista vaativia tai yritystoiminnan kannalta keskeisiä tehtäviä. Oletettavaa on, että työssäoppijan arki keskittyy joko avustaviin tehtäviin tai rutiiniomaisiin paljon toistoa vaativiin tehtäviin ja näitäkin tehtäviä jossakin keskisuudessa alaa jotenkin sivuavassa yrityksessä, eikä niinkään alan toimintaan keskittyvässä pienyrityksessä.

Mikäli jonkun opiskelijan työssäoppimispaikan työtehtävät eivät sattuisivatkaan vastaamaan työssäoppimisen periaatteita lainkaan ja opiskelija on valinnut valinnaiset opintonsa vain muu osaaminen –ryhmän opintoja, eri osaamisalueiden suhde saattaa olla teoriassa seuraava:

<i>Ammatillinen osaaminen (80 - 20 ov)</i>	<i>60 ov</i>
<i>Taiteellinen osaaminen</i>	<i>11 ov</i>
<i>Yritysosaaminen</i>	<i>1 ov</i>
<i>Muu osaaminen</i>	<i>28 ov</i>
<i>Työssäoppimisen ”osaaminen”</i>	<i>20 ov</i>

Tässä tapauksessa vertailu muuttuukin radikaalisti ja nykyisen toisen asteen käsi- ja taideteollisuus alan koulutuksen eräs suuri ongelma räjähtää silmille: ” Entä jos työssäoppimispaikka ei ollenkaan vastaakaan sille opetussuunnitelmassa oletettuja tavoitteita tai vastaa niihin erittäin vaivaltaisesti?” Tämä kysymys on eräs suurimpia mahdollisia ongelmakohtia koko käsi- ja taideteollisuusalan toisen asteen koulutuksessa.

## **2.5. Oppilaitoksen tuntimäärät**

Eri oppilaitokset luonnollisesti soveltavat opetussuunnitelmiaan eri tavalla, mistä syystä pelkkä opetussuunnitelmiin kirjattujen opintoviikkojen lukumäärä on riittämätön perusta pyrittäessä selvittämään, mitkä ovat käytännössä eri esimerkkitapausten oppimisen määrälliset resurssit. Tämän vuoksi pyrin selvittämään, miten eri esimerkkitapauksissa on käytännössä muutettu opetussuunnitelmaan kirjatut opintoviikot oppilaitoksessa tapahtuvaksi opetuksiksi tarkastelemalla toteutuvia opetuksen tuntimääriä. Tunnit ilmaistaan yleisesti vallalla olevan kirjauskäytännön mukaisesti, siten että yksi opetustunti on käytännössä 45 minuuttia opettajan ohjamaa oppimista.

## OPS –perusteet

Opetushallitus lähtee siitä perusolettamuksesta, että yksi opintoviikko vastaa opiskelijan 40 tunnin opiskelupanosta. Oppilaitoksen harkintaan jää miten tätä periaatetta käytännössä toteutetaan. Tästä seuraa siis seuraavat teoreettiset tuntimäärät eri osaamisalueiden kesken:

<i>Ammatillinen osaaminen (sisältää työssäoppiminen 20 ov)</i>	3200 - 3600 ov
<i>Taiteellinen osaaminen</i>	440 - 840 ov
<i>Yritysosaaminen</i>	40 - 600 ov
<i>Muu osaaminen</i>	520 - 1120 ov

## Kelloseppäkoulu 1986-1989

Kelloseppäkoulussa 1986-1989 ammattityöhön käytetty aika vastasi aina vähintään OPS:n lukemia, niistä ei joustettu lainkaan, toisin kuin usein ns. yleisaineissa. Kelloseppäkoulussa noudatettiin nykyterminologian mukaan 40 tunnin kontaktiopetusmäärää. OPS:iin kirjatut oppituntien määrät vastasivat laskentakaavaa 1 ov = 40 oppituntia ammatti-aineissa ja muiden aineiden osalta on syytä käyttää laskentakaavaa 1 ov 35 t, joka perustuu tosin vain muistikuviin. Kelloseppäkoulu salli myös virallisesti iltatöiden tekemisen koulun tiloissa. Täten oppitunneissa mitattuna opintomäärät olivat käytännön todellisuudessa jotakuinkin seuraavaa:

<i>Ammattiosaaminen</i>	3760 - 3960 t
<i>Taiteellinen osaaminen</i>	35 t
<i>Yrittäjäosaaminen</i>	140 t
<i>Muu osaaminen</i>	735 t

Myös on huomattava, että lukiopohjaisten opiskelijoiden (tuolloin noin 60 % opiskelijoista) saivat vapautuksen monista yleissivistämisistä aineista (noin 50 % ko. aineista), josta vapautunut aika käytettiin ammattityöhön ehkäpä käytännössä noin 50%:sti.

## Posetiivikurssi 2005 – 2006

Kurssi noudatti käytännössä noin 35-36 tunnin kontaktiopetuksen määrää, mutta siitä pidettiin käytännössä hyvin tiukasti kiinni. Posetiivikurssilla osa opintokokonaisuuksista integroitiin ammattityön opetukseen. Kuvallisen viestinnän opintokokonaisuus suoritettiin siten, että opiskelijoille annettiin luokkahuone opetuksena vain teknisen piirtämisen perusteet ja muutamia harjoitustöitä posetiivin osista ja loppuosa opintokokonaisuutta suoritettiin erilaisien posetiivin rakentamisen yhteydessä tarvittavien työpiirustusten piirtämisenä. Suullisen ja kirjallisen viestinnän opintokokonaisuus suoritettiin siten, että jokaisen koulupäivän lopusta käytettiin noin 30 minuuttia siihen, että jokainen opiskelija kertoi muille, opettaja mukaan lukien, mitä ongelmia päivän aikana työn tekemisessä on ilmennyt ja toisinaan näitä ongelmia pohdittiin ”ylitöinä”; koulupäivää siis jatkettiin tarvittaessa. Kirjallisen osuuden kukin opiskelija teki omalla ajallaan, ja aiheena oli kirjoittaa työohje tietyn posetiivin osan rakentamisesta tarvittavine kuvineen. Täten oppitunneissa mitattuna laskennalliset opintomäärät olivat arviolta seuraavaa:

<i>Ammatillinen osaaminen</i>	3672 + noin 80	3752
<i>Taiteellinen osaaminen</i>	360 - noin 40	320
<i>Yritysosaaminen</i>	320	



**SAKKY/käta 2005 – 2006**

SAKKY noudatti lukuvuonna 2005 – 2006 poikkeuksetta 30 tunnin kontaktiopetuksen määrää koko käsi- ja taideteollisuus alan koulutuksessaan (Kauhanen 2007). Täten yhden 40 tunnin mittaisesta opintoviikosta oppilaitos tarjosi koulutusta oppilaitoksessa 30 tuntia ja loppu 10 tuntia jäi opiskelijoiden omalle kontolle eräänä vapaa-ajan viettomahdollisuutenaan. Monissa opintokokonaisuuksissa tätä on mahdollisuus kompensoida erilaisten ”kotitehtävien” avulla, mutta ammattityön osalta tämä on käytännössä hyvin vaikeaa, ellei mahdotonta. Sen sijaan merkittävää muiden aineiden integrointia ammattityöhön tavalla tai toisella ei ollut havaittavissa lainkaan – ainakaan esinesuunnittelun ja –valmistuksen koulutusohjelmassa.

Koska SAKKY ei ollut antanut virallista iltatyölupaa käsi- ja taideteollisuus alan opiskelijoilleen (Kauhanen 2007), opiskelijan kouluajan ulkopuolinen ammattityön tekeminen riippui suuresti ko. yksikön käytännöstä ja ammattiopettajan riskinottovalmiudesta mahdollisten tapaturmien osalta. Tästä syystä tässä kohtaa noudatetaan laskentaperusteena oppilaitoksen virallista linjaa, joka ei salli opiskelijalle oppituntien ulkopuolista ammattityön tekemistä oppilaitoksen tiloissa. Opintomäärät muuttuvat oppitunneiksi muutettuna seuraavasti:

<i>Ammatillinen osaaminen (sisältää työssäoppiminen 20 ov)</i>	2400 - 2700
<i>Taiteellinen osaaminen (+ kotitehtäviä ehkä 40 t)</i>	330 - 670
<i>Yritysoosaaminen (+ kotitehtäviä ehkä 40 t)</i>	30 - 490
<i>Muu osaaminen (+ kotitehtäviä ehkä 40 t)</i>	420 - 880

**2.6. Tuntimäärien vertailu**

Eri esimerkkitapausten ammattiosaamiseen käytetyn ajan erot muuttuvat erittäin selkeiksi, kun opintoviikot muutetaan oppitunneiksi, mikäli oppilaitos noudattaa esimerkiksi jopa 30 tunnin kontaktiopetuksen periaatetta. Ammatillisiin aineisiin käytetty ohjattu aika ei olekaan enää eri tapauksissa suunnilleen samanlainen, vaan ero on selkeä.

<i>Osaamisalue</i>	<i>Ammatillinen</i>	<i>Taiteellinen</i>	<i>Yritys</i>	<i>Muu</i>
<i>Käta OPS –perusteet</i>	3200–3600	440-840	40 - 600	520 - 1120
<i>Kelloseppäkoulu 1986</i>	3760-3960	35	140	735
<i>Posetiivikurssi 2005-06</i>	3752	320	320	280
<i>SAKKY käta</i>	2400–2700	330–670	30 – 490	420 - 880

Käsi- ja taideteollisuus alan (erikois)piirteet jäävät 30 tunnin kontaktiopetusta noudattavien oppilaitosten priorisoinnissa liian vähäiseen asemaan. Ero esim. Kelloseppäkoulun 1986-1989 tilanteeseen on jo niin suuri, että tuntimääräeron täytyy vaikuttaa jo olennaisesti keskiverto-opiskelijan ammatillisten tietojen ja taitojen tasoon, vaikka opetusmenetelmiä tai oppimisympäristöjä kehitettäisiin merkittävästi. Miedoimmillaankin noin 1000 tunnin ammattiaineisiin käytetyissä tunneissa vastaa suunnilleen samaa eroa kuin käden taitojen tai ammattitaidon ero 3 vuoden koulutuksen jälkeen ja 4 vuoden koulutuksen jälkeen.

Mikäli työssäoppimispaikan valinnassa tai työssäoppimispaikassaan epäonnistuneen esim. SAKKY/kätä alan opiskelijan tilanne muutetaan tuntimääräksi, saadaan seuraava tulos:

<i>Ammatillinen osaaminen</i>	1800
<i>Taiteellinen osaaminen</i>	330
<i>Yritysosaaminen</i>	30
<i>Muu osaaminen</i>	840
<i>Työssäoppimisen ”osaaminen”</i>	600

Oppilaitoksen 30 kontaktitunnin periaatteen, sopivien valinnaisten opintojen valitseminen ja täysin epäonnistuneen työssäoppimispaikan valinnan yhteisvaikutus saattaa olla yksikertaisesti karu.

## 2.7. Opettajaresurssit

Esimerkkitapausten toimintakulttuurin eroja voi ehkä hahmottaa myös vertailemalla henkilökunnan määrää opiskelijaa kohti. Tällöin pieni ja hallinnollisesti itsenäinen yksikkö vaikuttaisi tarvitsevan kaikkien eniten henkilökuntaa opiskelijaa kohti, joka saattaa kertoa pienen yksikön tehottomasta toiminnasta. Muutoin havaitut erot ovat merkityksettömän pieniä.

	<i>opiskelijoita henkilökuntaa</i>		<i>suhdeluku</i>
<i>Kelloseppäkoulu</i>	50	$6 + 2 = 8$	6,3
<i>Posetiivikurssi</i>	8	1	8,0
<i>SAKKY/kätä</i>	<i>n 110</i>	<i>n 15</i>	7,3
<i>SAKKY A</i>	<i>n 9200</i>	<i>n 1070</i>	8,6
<i>SAKKY B</i>	<i>n 7700</i>	<i>n 1070</i>	7,2

*Laskenta-arvoina käytetty seuraavia arvioita:*

*Kelloseppäkoulu: 6 = päätoimisen henkilökunnan lukumäärä, 2 = sivutoimisen henkilökunnan määrä muutettuna päätoimiseksi henkilökunnaksi.*

*SAKKY A: Opiskelijoiden kokonaismäärä sellaisenaan.*

*SAKKY B: Oppisopimuskoulutuksessa olevan opiskelijan arvioitu oppilaitoksessa opiskeluaika, noin runsas 2 kk lukuvuotta kohti, muutetaan koko lukuvuoden mittaiseksi opiskeluksi oppilaitoksessa. Siis  $2000 \times 2 \text{ kk} : n \text{ opiskelijaa} = 500 \text{ lukuvuoden opiskelijaa}$ .*

*SAKKY A ja B: mahdollisen sivutoimisen opetushenkilöstön määrää ei ole otettu ollenkaan huomioon.*

Jos toimintakulttuurin eroja tarkastellaan opettajien määrää suhteessa opiskelijoiden määrään, tilanne muuttuukin selvästi. Pieni yksikkö osoittautuukin olevan huomattavasti suurta yksikköä tehokkaampi, jos mittarina käytetään vain opettajien ja opiskelijoiden lukumäärän suhdetta. Samalla ero niin selkeä, ettei sitä oletettavasti voida kuroa umpeen sinänsä oikeutetulla kritiikillä käytettyjä laskenta-arvoja kohtaan. Tästä seuraa johtopäätös, että suuri organisaatio ei pystykään tuottamaan ainakaan tällä suhdeluvulla mitattuna tehokkaammin opetusta kuin pieni yksikkö.

	<i>opiskelijoita</i>	<i>opettajia</i>	<i>suhdeluku</i>
<i>Kelloseppäkoulu</i>	50	6	8,3
<i>SAKKY A</i>	<i>n 9200</i>	<i>n 1070 – n 420 = n 650</i>	14,2
<i>SAKKY B</i>	<i>n 7700</i>	<i>n 650</i>	11,8

Esitettyä laskentamallia voi perustellusti kritisoida perustellusti myös lähtökohdiltaan. Mikäli näin toimitaan, joudutaan kuitenkin esittämään perusteet sille, miksi suuren yksikön ammatillinen ja pedagoginen taso on niin paljon pientä yksikköä korkeampi, että esitetyn suhdeluvun ilmaiseman

eron seuraukset tasoittuvat, jopa kääntyvät päälle. Samalla joudutaan perustelemaan, miksi suuri yksikkö tarvitsee suhteessa huomattavasti paljon enemmän muuta henkilökuntaa tukemaan itse opetusta kuin pieni. Mikäli kysymys rajataan vain käsi- ja taideteollisuus alaan, mahdollisen kritiikin esittäjän olisi perusteltava, millä perusteella käsityöläiselle olisi keskeisempää nauttia oppilaitoksen muun henkilökunnan tuottamasta opetuksellisesta hyvästä vai nauttia edes opintoviikkojen osoittaman täyden määrän kädentaitojen ohjattua harjaannuttamista ammattiopettajan ohjauksessa. Herääkin kysymys siitä, että onko SAKKY/käta -yksikön noudatettavan 30 kontaktitunnin perusteena vain se, että oppilaitos on kasvattanut varsinaisen opetuksen ulkopuolisen henkilökunnan määrän liian suureksi vai se, että ryhmä koko on keskimäärin SAKKY/käta -tapauksessa keskimäärin pienempi kuin Opetushallituksen enimmillään sallimat 16 opiskelijaa.

### **3. Miten on opetettu – laadullinen tarkastelu**

#### **3.1. Oppilaitoksen ilmapiiri**

Seuraavassa pyrin luomaan karkean yleiskuvan oppimisen ilmapiiristä, oppilaitoksen toimintakulttuurista kolmessa toteutetussa esimerkkitapauksessa. Tästä tarkastelusta on jätetty pois toimintaa yleisesti ohjaava tapaus: OPS –perusteet. Käyttämäni kysymysrunko on seuraava:

##### **1. Organisaation luonne**

- 1.1. Oppilaitoksen hallinto.**  
*(koko, omistuspohja)*
- 1.2. Opetuksen toteutuksen periaatteet.**  
*(ryhmäkoko ja – lukumäärä, ammattiopettajan varsinaisen opetuksen ulkopuoliset tehtävät, ammattiopettajien tausta)*
- 1.3. Opiskelijoiden tausta ja asenne.**  
*(ikä, tausta, hakumenettelyn tulokset, poissaolot)*

##### **2. Opetuksen ilmapiiri, opiskelijan kannalta positiiviset seikat**

*Vapaita huomioita ilman kysymysrunkoa*

##### **3. Opetuksen ilmapiiri, opiskelijan kannalta negatiiviset seikat**

*Vapaita huomioita ilman kysymysrunkoa*

#### **3.2. Esimerkkitapaukset**

##### **Kelloseppäkoulu 1986-1986**

Kelloseppäkoulu muodosti pienen kouluyhteisön, joka oli Kelloseppäliitto ry:n omistama koulu, toimi omissa rakennuksissaan ja jonka viikoittaiseen elämään liitto ja alan yritykset osallistuivat eri tavoin. Koululla oli myös asuntola, jossa asui noin 40 % opiskelijoista vuokratta. Oppilaitoksen työelämäyhteistyö -termi ei anna oikeutta, miten tehokkaasti opiskelijat integroitiin jo kouluaiikana osaksi alan työelämää ja alan kansainvälistä perinnettä. Ammattiopettajien varsinaisen opetuksen ulkopuoliset tehtävät olivat vähäisiä pienessä organisaatiossa, joka eli omaa itsenäistä elämäänsä. Edellisen kerran OPS:a uudistettiin vuonna 1974, joten OPS –työ oli hyvin hidasliikkeistä. Alaa leimasi ja leimaa erittäin vahva identiteetti, joka monin tavoin jakaa maailman yksinkertaisesti kahteen osaan: kellosepät ja muut. Ammattikuntalaitoksen monet piirteet muuttuneina tai piilotettuina ovat löydettävissä vielä tänä päivänäkin. Tämä on ollut mahdollista, koska ala on laajuudeltaan hyvin pieni, myös kansainvälisesti.

Kaikki ammattiopettajat olivat työskennelleet useita vuosia hyvin vaativissa alan tehtävissä. Kenelläkään opettajalla ollut nykyvaatimusten mukaista pedagogista pätevyyttä ja joidenkin opettajien opetuksellinen ote oli toisinaan hyvinkin kyseenalainen. Kaikista opettajista voi todeta yksiselitteisesti sen, että jollei opiskelija ymmärtänyt suullisten ohjeiden jälkeen mitä tai miten

tehdä jotakin, he näyttivät sen itse tekemällä. Ammattitaito ei jäänyt vain puheiden varaan. Yleensä yksi opiskelija erosi koulusta luokkaa kohti ensimmäisen syksyn aikana ja yksi tai kaksi opiskelijaa katsoi myöhemmin, joten luokan aloittaneesta 13 opiskelijasta valmistui 10-11. Osa lopettaneista oli kerta kaikkiaan soveltumattomia yksilöitä pikkutarkkaan kellosepän työhön, osa olisi varmasti saatu pelastettua silloisia oloja kehittyneemmällä opiskelijan ohjauksella ja arvioinnilla.

Porkkanana opiskelijoiden kannalta koulun ilmapiiri oli erittäin myönteinen omien korjausten tekemiseen jopa keskellä koulupäivää, jos opiskelija oli jo tehnyt minimimäärän koulun korjaustöitä. Samoin oppilaskunta huolehti itsenäisesti niin limuautomaatin kuin kahvituntien kahvituksesta saaden tuoton itselleen. Myös perinteisen Sveitsin luokkaretken rahoitustoimiin eri tavoin koulun henkilökunta osallistui tarjoamalla koulun infrastruktuurin kulloisenkin kolmannen luokan vapaaseen käyttöön, jopa käyttämällä työaikaansa ja henkilökohtaisia tuttavuuksiaan.

Vastaukseni opiskelijan näkökulmasta kysymysrunkoon:

### **1. Organisaation luonne**

#### **1.1. Oppilaitoksen hallinto.**

*Yksityinen ammattikoulu, noin 50 opiskelijaa, 4 ammattiopettajaa 2 hallintohenkilöä. Lisätuloja asiakastöistä.*

#### **1.2. Opetuksen toteutuksen periaatteet.**

*Ryhmäkoko 13, kullakin ammattiopettajalla oma ryhmä. Opettajat ammatillisesti alan huippuja Suomessa, työkokemusta myös Sveitsistä. Opettajakokoukset, tms. suoraan oppilaitoksen opetukseen liittyvät oheistehtävät, harvemmin muuta.*

#### **1.3. Opiskelijoiden tausta ja asenne.**

*Noin 23 vuotta, 50 % ylioppilaita, 20 % muu ammatillinen tutkinto. 400 hakijaa, sisään otettuja 26 (1986). Poissaolot eivät ongelma.*

*Noin*

### **2. Opetuksen ilmapiiri, opiskelijan kannalta positiiviset seikat**

- 2.1. *Kollegiaalinen yhteisö, ei tuotantolaitos, jossa opetuksen ulkopuolinen yhdessä olo tiivistä.*
- 2.2. *Töitä on tultu tekemään, mutta kukaan ei vaadi enempää kuin tekee parhaansa, mutta se ehdottomasti vaaditaan.*
- 2.3. *Työelämäyhteydet, kansainvälisyys, perinne ja ammattiylpeys ovat arkipäivää, eivät vain juhlapuheita.*
- 2.4. *Koulu tarjoaa opiskelijoilleen myös rahallisia porkkanoita: omat työt iltaisin, ilmainen asuntola, todellinen tuki luokkien rahankeruuseen.*

### **3. Opetuksen ilmapiiri, opiskelijan kannalta negatiiviset seikat**

- 3.1. *Opetus vietiin läpi, oli mukana pedagogiikkaa tai ei. ”Jos ei sopeudu, ei täällä pakko ole olla”; asenne, joka jopa jonkun kohdalla toteutui.*
- 3.2. *Vaatimattomat tilat ja laitteet.*

Seuraava kuvaa hyvin opiskelua Kelloseppäkoulussa myös vuosina 1986-1989:

*Opiskelu saattaa ajoittain tuntua vaikealta ja kovalta puurtamiselta, ahdistavaltakin. Tämä on luonnollista kaikkialla, missä työskennellään suorituskyvyn ylärajoilla ja tähdätään mahdollisimman laadukkaaseen lopputulokseen.  
(Kelloseppäkoulu 2007)*

## Posetiivikurssi 2005 – 2006

Opiskelijoita oli kahdeksan, joista kahdella oli puuseppätausta ja kuudella musiikkitausta. Ryhmähenki oli heti niin valtaisa, että opetussuunnitelmassa kaavailtu moduulijärjestelmä romutettiin välittömästi ja ryhdyttiin tekemään yhdeksää posetiivia yhdessä (yksi oppilaitokselle). Käytettävissä ollut konekanta yllätti negatiivisesti jatkuvasti ja yksikön henkilökunnan ja muiden opiskelijoiden henkinen tuki yllätti jatkuvasti positiivisesti oppi, ettei posetiivin rakentaminen olekaan aivan niin helppoa, kuin etukäteen luultiin ja tästä kumpusi aito tiimityöskentely ongelmaratkaisuineen, jossa kenelläkään, opettaja mukaan lukien, ei ollut etukäteen mitään vastausta. Täysin aito tuotekehitystilanne oli kirjaimellisesti totta. Tästä huolimatta nälkä kasvoi syödessä ja osa opiskelijoista ryhtyi oma-aloitteisesti tekemään musiikkikappaleiden sovituksia posetiiville niin itselleen kuin toisilleen, mikä kostautui myöhemmin ajan puutteena rakennettaessa omaa posetiivia. Osa opiskelijoista käytti runsaastikin omaa aikaa rakentamistyössä esiin tulleiden ongelmien pohtimiseen, joten keskiarvo opiskelijoiden käyttämään kouluajan ulkopuoliseen työhön oli ehkä noin 2-4 tuntia viikkoa kohti.

Miksi ajan riittävyys muuttui polttavaksi ongelmaksi posetiivikurssilla? Kenelläkään, opettajat mukaan lukien ei ollut tietoa siitä, miten posetiivi tulisi rakentaa, joten hedelmättömät kokeilut veivät ennakoitua enemmän aikaa. Opiskelijat halusivat välttämättä tehdä enemmän kuin kurssi-suunnitelma edellytti, koska he halusivat sovittaa ja muuttaa mekaaniseen muotoon posetiiville omat musiikkikappaleensa eivätkä kopioi valmiita mekaaniseen muotoon muutettuja musiikkikappaleita. Alkuperäinen idea siitä, että jokainen tekisi alusta loppuun asti oman posetiivinsa, romuttui lähinnä odottamattomien teknisten ongelmien vuoksi, jolloin ajankäytön tehostamiseksi yksittäisten osien aiheiden tuotantoa tulisi rationalisoida piensarjatuotannoksi, jossa opiskelijat tekivät toisilleen eri osien aiheita. Takaoven kautta kurssille tullut ajatus yhteistoiminnallisuudesta ylitti odotukset sen toimivuudesta.

Erillisenä pilottiprojektina toteutetun posetiivikurssin opettajalla ei ollut mahdollisuutta tai velvoitetta osallistua yksikön tai koulutuskuntayhtymän kehittämistyöhön, riitti kun vai sopeutui olemassa olevaan tilanteeseen ja keskittyi omaan ryhmään ja sen opettamiseen.

Vastaukseni opettajan näkökulmasta kysymysrunkoon:

### **1. Organisaation luonne**

#### **1.1. Oppilaitoksen hallinto.**

*Suuren koulutuskuntayhtymän pienen yksikön ensimmäinen aikuisopiskelijaryhmä (muuten kts SAKKY), joka sai normiopetusta enemmän liikkumatilaa pilottiluonteensa vuoksi.*

#### **1.2. Opetuksen toteutuksen periaatteet.**

*8:n hengen ryhmä, jolla oma ammattityön opettaja, jolla monipuolinen koulutus- ja työelämätausta, mutta ei lainkaan mekaanisen musiikin alueelta. Ammattityön opettajalla vastuullaan vain yksi ryhmä.*

#### **1.3. Opiskelijoiden tausta ja asenne.**

*Noin 40 vuotta, heterogeeninen koulutustausta, osalla rankkaakin elämäkokemusta. 8 hakijaa, jotka kaikki otettiin sisään. Poissaolot ei kahta opiskelijaa lukuun ottamatta ongelma*

## **2. Opetuksen ilmapiiri, opiskelijan kannalta positiiviset seikat**

- 2.1. *Hyvin selkeä omaan pienryhmään samaistuminen ja sitoutuminen, jossa opetuksen ulkopuolinen yhdessä olo tiivistä.*
- 2.2. *Töitä on tultu tekemään, mutta kukaan ei tiedä matkaan lähtiessä paljonko vaaditaan, ei edes opettaja, mistä syystä kaikkien opiskelijoiden omalla osaamisalueella on välitöntä käytännön arvoa ja opiskelijat joutuvat ottamaan heti vastuuta kurssin onnistumisesta.*

## **3. Opetuksen ilmapiiri, opiskelijan kannalta negatiiviset seikat**

- 3.1. *Ammattiopettajan positiivirakentamisen ammattitaidottomuus johti turhan työn teettämiseen opiskelijoilla.*
- 3.2. *Vaativattomat tilat ja laitteet.*
- 3.3. *Pilottiprojekti, liian monta seikkaa auki matkaan lähtiessä.*

Seuraava kuvaa hyvin opiskelua positiivirakentajakurssilla 2005 – 2006:

*Kurssin tulokset:*

*Kaksi sai rakennettua järjestelmällisesti soivan positiivin.*

*Kaksi sai rakennettua ääntä tuottavan positiivin.*

*Neljän positiivi jäi mekaanisesti toimivaksi, mutta äänettömäksi laitteeksi*

*Koulun positiivi - se vain puhisee.*

*Ilman opiskelijoiden apua ei olisi rakennettu ensimmäistäkään.*

*”Koulun eliittiryhmä”*

*(Erään puuartsaaniksi opiskelevan opiskelijan luonnehdinta positiivirakentajista)*

## **SAKKY/käta**

Esinesuunnittelun ja –valmistuksen koulutusohjelmaan kuuluu kaksi suuntautumisvaihtoehtoa: puuala ja metalli- ja kiviala. Molemmilla suuntautumisvaihtoehdolla oli kaksi ammattiopettajaa, jotka vastasivat ammattityön ja ammatillisten teoria-aineiden opetuksesta pois lukien EVK, jolla oli omat päätoimiset opettajansa. Opetustilat olivat vaatimattomat ja kooltaan pienet, mutta kaikki olennaiset välineet ammattityön opettamiseen oli olemassa.

Oppilasryhmiä leimasi jyrkkä kahtiajako, osa opiskelijoista oli aktiivisia, työhön paneutuvia ja itsenäisiä, osa tarvitsi jatkuvaa ohjausta ja seurantaa. Tämä kahtiajako näkyi myös poissaoloissa. Sekä puualan että metallialan opettajat leimautuivat selkeästi alan alansa työpareiksi, joilla ei ole aktiivista vuoropuhelua muiden kuin toistensa kesken. Sama piirre oli nähtävissä muidenkin käta alojen opettajien kesken: vaatetus- ja tekstiili kaksi opettajaa muodostivat työparin, AV –puolen opettajat samoin, sen sijaan EVK –aineiden kaksi opettajaa olivat selkeästi myös oman alansa ulkopuolelle suuntautuneita koulun sisäisessä keskustelussa.

Kokeneempien opettajien työskentelystä paistoi esiin vankka kokemus niin ammatillisesti kuin pedagogisesti, mutta myös toisinaan tietty ylimaltillisuus ja taaksepäin katsominen. Nuorempien opettajien työskentelyä voisi luonnehtia innokkaaksi ja kannustavaksi, mutta toisinaan jo ammin kuljetuille harhapoluille alttiiksi. Yksikön opettajien sisäisen kommunikoinnin tason noustessa tällainen kaksijakoinen tilanne olisi hyvin hedelmällinen kasvualusta kehittäväälle muutokselle sekä

yksikön että opiskelijoiden kannalta. Nuoruuden innokkuus ja kokemuksen maltti kaipasivat ainoastaan vuoropuhelua ja rohkeutta yhteistyöhön kasvaakseen uudeksi opetustyön toiminnaksi.

Hedelmällisen vuoropuhelun mahdollisuudet kärsivät selkeästi uuden isännän, SAKKY:n tapa tuoda hallinnollisen kulttuurin muutokset yksikköön toisaalta vain määräyksinä ja toisaalta lähinnä vain yksikön päällikön kautta ja ilman tarvittavaa henkilökunnan koulutusta ja informointia. Epävarmuuden tunnetta lisäsi myös se, että kaikkien hallinnollisten rutiinien suoritustavan muutos tapahtui lähes kertauskalla, jotta yksikkö olisi nopeasti SAKKY –yhteensopiva. Valitettavasti SAKKY ei huomioinut riittävästi, mitä lähes kaikkien arkipäivän pikkurutiinien muuttaminen kerralla aiheuttaa ammattiopettajien mielentilaan; joku peräti saattoi kokea elävänsä uudestaan ensimmäisen opettajavuotensa. Ammattiopettajien keskittyminen suuntautuu toissijaiseen, ei olennaiseen eli opettamiseen. Tällaisessa tilanteessa ammattiopettajan on helppoa ajautua kohtaamaan muutosta silkalla välinpitämättömyydellä.

Muutoksien alle musertumisen tunnetta ei myöskään yhtään vähentänyt Opetushallituksen pyrkimys jatkuvaan opetussuunnitelmien, näyttöjen ja muiden opetusjärjestelyiden uudistamiseen, mikä myös toteutettiin päin lähinnä vain uusien määräysten muodossa. Tähän kategoriaan kuuluu myös se, että opetussuunnitelmaa täydennettiin ja täydennetään tai uusitaan osin tai kokonaan, ainakin paperilla, lähes vuosittain, ammattiopettajien oletetaan olevan aktiivisia työelämäyhteistyössä sen kaikissa eri muodoissaan, muodot toki määrätään yksikköön ulkoapäin, ja ammattiopettajan toivotaan olevan aktiivisesti mukana erilaisissa kehittämisprojekteissa ja samalla hänen toivotaan vielä kehittävän oma-aloitteisesti omaa ammatillista ja pedagogista pätevyyttään.

Ammattiopettajan näkökulmasta muutos ja hallinto rulez –periaatetta voisi ehkä kuvata jopa näin:

*”Yli 20 vuotta opettaneena nyt ensimmäisen kerran minulla on tunne, että en jaksaa.”  
(eräs ammattiopettaja kirjoittajalle kahdenkeskisessä keskustelussa v 2006)*

Vastaukseni sivustakatsojan näkökulmasta kysymysrunkoon:

## **1. Organisaation luonne**

### **1.1. Oppilaitoksen hallinto.**

*Suuren koulutusorganisaation pieni yksikkö (opiskelijoita noin 110 ja päätoimisia opettajia noin 8 ja muuta päätoimista henkilökuntaa 4).  
Suuret päätökset tehdään Kuopiossa, pienet yksikössä.*

### **1.2. Opetuksen toteutuksen periaatteet.**

*Kaksi ammattiopettajaa jakavat keskenään kolme 5-10 –henkistä opetusryhmää. Osalla ammattiopettajista oli merkittäviä varsinaisen opetuksen ulkopuolisia vastuualueita. Ammattiopettajat ovat ammatillisesti päteviä, osa pedagogisesti päteviä. Ammattiopettajilla osittain pakkovalinta: hoida työt kunnolla paperilla tai käytännössä.*

### **1.3. Opiskelijoiden tausta ja asenne.**

*Noin 18 vuotta, pääosin suoraan peruskoulusta joko suoraan tai viiveellä ja osalla pitkäkin työkokemusta. Hakijoita vähemmän kuin vapaita opiskelupaikkoja. Poissaolot monilla opiskelijoilla ongelma.*

## **2. Opetuksen ilmapiiri, opiskelijan kannalta positiiviset seikat**



- 2.1. Hyvin selkeä sitoutuminen ja samaistuminen omaan koulutusyksikköön, jolla on selkeä käsi- ja taideteollisuus alan -identiteetti.
- 2.2. Rauhallinen ja turvallinen ilmapiiri, joka mahdollistaa itsenäisen työskentelyn.

### 3. Opetuksen ilmapiiri, opiskelijan kannalta negatiiviset seikat

- 3.1. Osa on tullut tekemään töitä, osa tekemään jotain muuta.
- 3.2. Vaatimattomat tilat ja osin laitteet.
- 3.3. Tarvittaessa ”piiskuria” ei löydy, jos se ei löydy itsestä.
- 3.4. Teorian ja käytännön yhdistäminen välillä kaukana toisistaan.

### 3.3. Oppimisilmapiirien vertailu

Jos esimerkkitapausten tiivistetään ja ehkäpä hieman kärjistetään, eri esimerkkitapausten piirteistä saadaan seuraava taulukko:

<b>Kelloseppäkoulu</b>	<b>Posetiivirakentajat</b>	<b>SAKKY/käta</b>
<i>pieni oppilaitos</i>	<i>suuren oppilaitoksen pieni pilottihanke</i>	<i>suuren oppilaitoksen pieni yksikkö</i>
<i>sama hallinto 50 v</i>	<i>kaikki uutta</i>	<i>omistaja vaihtui hetkeä aiemmin</i>
<i>opettajalla oma ryhmä</i>	<i>opettajalla oma ryhmä</i>	<i>kahdella opettajalla kolme ryhmää</i>
<i>opettajalla alan pätevyys ja vaativa alan työkokemus</i>	<i>opettajalla laaja koulutus ja työkokemus mutta ei alan kokemusta</i>	<i>opettajalla alan pätevyys ja alan työkokemus, opettaneet pitkään.</i>
<i>opettajalla vain opetusta</i>	<i>opettajalla vain opetusta</i>	<i>opettajalla muutakin kuin opetusta</i>
<i>opiskelijat 20 – 25 v</i>	<i>opiskelijat 35-55 v</i>	<i>opiskelijat 16 – 30 v</i>
<i>kouluun hakijoista noin 15% pääsi sisään</i>	<i>kaikki halukkaat pääsivät kurssille</i>	<i>haun jälkeen opiskelijapaikkoja jää täyttämättä</i>
<i>poissaolot ei ongelma yhteisö</i>	<i>poissaolot ehkä ongelma yhteisö</i>	<i>poissaolot ongelma yhteisö muuttumassa tuotantolaitokseksi</i>
<i>tehdään töitä</i>	<i>tehdään töitä</i>	<i>osa tekee töitä</i>
<i>työelämäyhteistyö, perinne ja kansainvälisyys arkea</i>	<i>ei työelämäyhteistyötä perinne ja kansainvälisyys arkea</i>	<i>työelämäyhteistyö opettajan harteilla perinne osin arkea, kansainvälisyys juhlapuheita</i>
<i>välilliset rahalliset porkkanat</i>	<i>ei rahallisia porkkanoita</i>	<i>ei rahallisia porkkanoita</i>
<i>asennevammaisiin tyly asenne</i>	<i>asennevammaisiin tyly asenne</i>	<i>asennevammaisiin lepsu asenne</i>

*vaatimattomat tilat  
ja laitteet*

*vaatimattomat tilat  
ja laitteet*

*vaatimattomat tilat ja laitteet  
lukuun ottamatta ATK-laitteita*

Yhteistä kaikille esimerkitapauksille on opiskelijan arkipäivän näkökulmasta pieni oppilaitos, pieni työ- ja opiskeluyhteisö. Samoin tapa, että kullakin ammattiopettajalla on oma opetusryhmänsä, josta hän kantaa kokonaisvastuun ja jota vain hän pääasiassa opettaa, on yhteistä, mutta SAKKY/kätä –tapauksessa tästä periaatteesta oli jo jouduttu hieman joustamaan. Kaikki esimerkitapaukset toimivat vaatimattomissa tiloissa ja niiden laite kanta oli yleisesti ottaen vaatimatonta.

Selvimmät erot havaitaan siinä, miten opetetaan tai opitaan, ei niinkään opettamisen tai oppimisen kehystekijöissä. SAKKY/käta:n ammattiopettajat erottuvat muista esimerkitapauksista siinä, että opettajilla on keskimäärin vähemmän opettajatyön ulkopuolista työkokemusta kuin kahdessa muussa esimerkissä. Samoin ammattiopettajien toimenkuva eroaa toisistaan: Kelloseppäkoulussa ja posetiivirakentaja kurssilla ammattiopettajalla ei ollut lainkaan tehtäviä, jotka eivät suoraan liittyneet oman ryhmän opetustyöhön, toisin kuin SAKKY/käta:ssa. Merkittävin ero esimerkitapausten välillä oli siinä millaisessa työskentelykulttuurissa opettaminen ja oppiminen tapahtuu: Kelloseppäkoulussa oli aivan pakko tehdä töitä ja pinnistaa viikoittain itsensä ääri rajoilleen, jos halusi pysyä koulussa. Posetiivirakennuskurssilla samoin, jos opiskelija halusi saada valmiiksi soivan posetiivinsa. SAKKY/käta:ssa opiskelijoita ei pakota lähimaillekaan tällaiseen, vaan odotetaan vain motivaation tällaiseen työskentelyyn löytyvän opiskelijasta itsestään pikku hiljaa kunhan vaan odotetaan riittävän kauan. Kelloseppäkoulun tietyn piilotetun kovuuden vastapainona olivat monet välilliset rahalliset porkkanat ja se, että jos opiskelija oli hoitanut ”työvelvoitteensa” koulua kohtaan, hän sai tehdä omia töitään aivan rauhassa, kunhan vain teki jotain. Tällaisia porkkanoita opiskelijoille ei ollut posetiivikurssilla tai ei ole virallisesti SAKKY/käta:ssa.

Vaikka esimerkitapausten opiskelijoiden ikäjakauma ja keskimääräinen taso on erilainen, ehkäpä poissaolojen asema oppilaitoksen arkielämässä on eräs osoitus siitä, millaiseksi opiskelijat kokevat oppilaitoksen opetus- ja oppimisilmapiirin. Poissaolot voidaan nähdä myös tiettyjen ilmiöiden seurauksena, eikä ainoastaan tiettyjen ilmiöiden syynä, kuten valitettavan monesti tehdään.

Kelloseppäkoulun ensisilmäykseltä erittäin vanhahtavalta vaikuttava opetus- ja oppimisilmapiiri, ehkä antaakin mahdollisuuden luoda äärimmäisen modernin opetus- ja oppimisilmapiirin, jossa ammattiopettajat ja opiskelijat ovat vain ammattialansa varttuneempia ja kokemattomampia oppijoita, organisaatio on aidosti alistettu toiminnan päätarkoitukselle eli oppimiselle ja sekä ammattiopettajat että opiskelijat ovat sydämellään oppimisessa mukana.

### **3.4. Luovuus, käytännön ja teorian yhdistäminen, alan historia, elämäntapa**

Aiemmin jäi käsittelemättä muutama käsi- ja taideteollisuus alan (erikois)piirre, jotka olivat:

- |          |   |
|----------|---|
| <i>1</i> | <i>Taiteellinen ja tekninen luovuus</i>                     |
| <i>3</i> | <i>Käytännön ammattitaidon ja alan teorian yhdistäminen</i> |
| <i>6</i> | <i>Elämäntapa, ei vain ammatti</i>                          |
| <i>7</i> | <i>Alan perinne ja historia</i>                             |

Yleinen näkemykseni taiteellisesti ja teknisestä luovuudesta on, että niitä ei voi opettamalla opettaa, mutta niiden ilmaisemisen keinoja ja ilmaisemisen esteiden purkamista voi opettaa. Luovuudelle

voidaan myös rakentaa sellaisia fyysisiä mutta ennen kaikkea henkisiä ympäristöjä, jotka edesauttavat luovuuden ilmenemistä enemmän tai vähemmän. Ehkäpä pedagogiikan suurimmat mahdollisuudet käsi- ja taideteollisuus alalla piilevät juuri tällä alueella, jossa erityyppistä luovuutta tulisi ”repiä” ulos opiskelijoista. Monesti, jotta ”ulosrepiminen” onnistuisi, olisi pystyttävä luomaan sellainen oppimisympäristö, jossa opiskelija uskaltaa aidosti antaa itsestään julki jotain sellaista hyvin intiimiksi usein koettua, jota kutsutaan luovuudeksi. Tässä ”ulosrepimisen” prosessissa keskeisimmäksi tekijäksi nousee opiskelijan kokemus luottamus opettajaan/ohjaajaan ja toisiin opiskelijoihin, jotta hän uskaltaa aidosti antaa jotain itsestään ryhmän nähtäväksi. Jos tällaista luottamusta ei ole, opiskelija tyytyy olemaan henkisesti sitoutumatta tuotokseensa, joka jää tällöin usein pinnalliseksi. Useimmiten tällaista luottamusta on jonkin verran, mutta opiskelija keskittääkin voimavaransa miettimään sitä, uskallanko vai en, ja tuotos jää auttamatta jollakin tavalla vajaaksi – toisin kuin pinnallisessa tuotoksessa, joka saattaa olla fyysiseltä luonteeltaan hyvin kokonainen ja mietitty – mutta persoonaton. Tämän kaltaisen luottamukseen syntymiseen ja syvenemiseen tarvitaan aikaa, aikaa ja aikaa.

Monissa käsi- ja taideteollisuusalan oppilaitoksissa käytäntöä ja teoriaa ei jostakin syystä ole yhdistetty kovinkaan useasti, vaan ammattityö, ammatilliset teoria- aineet ja ns. yleissivistävät aineet viedään läpi enemmän tai vähemmän toisistaan erillään olevina kolmen vuoden kestoisina linjoina vailla käytännön kosketusta toisiinsa. Kärjistettynä tämä toteutetaan asenteella, että ei niillä yleisaineilla ole mitään väliä, kunhan vain ammattityön opinnot edistyvät, myös opettajat syöllistyvät tähän toisinaan, eivätkä vain opiskelijat. Tällöin oletetaan, että vaikka käytännön ja teorian yhdistäminen koetaan osaksi käsi- ja taideteollisuus alan (erikois)piirteitä, ne yhdistyvät opiskelijan päässä itsekseen, toivottavasti ainakin jossakin vaiheessa. Juuri käsityöläisen tulisi pystyä surffailemaan mielessään, mieluiten jopa simultaanisesti, ellei peräti vaistomaisesti käytännöstä teoriaan, teoriasta käytäntöön ja lopputuloksena on lopulta jokin tuotos, joka aina on ainakin jossakin määrin teorian jokin käytännön sovellutus, usein usean teorian simultaaninen ja ristikkäinen usean käytännön simultaaninen ja ristikkäinen sovellutus. Mikäli eri oppiaine-kokonaisuuksien linjoja risteytetään ainakin osaksi toisiinsa erilaisia opintokokonaisuuksien (osa)-kombinaatioita pohdittaessa, opiskelija pakotetaan totuttautumaan simultaanisurffaukseen, mieluiten vieläpä kolmen- tai neljän tekijän simultaanisurffaukseen. Tämä vaatii opetus-henkilökunnalta paljon aikaa vievää yhteistyötä ja parhaimmat edellytykset tällaisen yhteistyön tulokselliseen soveltamiseen on henkilöillä, joilla on monenkirjavaa koulutus- ja työkokemusta takanaan. Vaaditaan aikaa, aikaa ja aikaa ja monialaisuutta opettajilta.

Käsi- ja taideteollisuus alan perinne ja historia on elimellinen osa alaa, koska ihminen on valmistanut alan tuotoksia tuhansia vuosia, jonka aikana alan raaka-aineet, työmenetelmät, tuotokset ja tietämys niistä kaikista ovat saavuttaneet tietyistä syistä eri kulttuureissa sen pisteen, missä nyt ollaan. Samalla alan piirteiden muuttuminen ei suinkaan ole ollut vain kehitysopillista edistymistä, kuten esim. länsimaisen luonnontieteen kohdalla voidaan perustellusti väittää, vaan huomattavasti monipolvisempaa, jopa osin taantuvaa monimutkaista muuttumista. Tähän ovat vaikuttaneet monet hyvinkin erilaiset tekijät, tiettyjen kulttuurien sukupuuttoon kuolemista erilaisiin yhteiskunnallisiin muutoksiin, esteettisten arvojen muuttumisesta luonnontieteiden kehityksen mukanaan tuomaan tekniseen kehitykseen ja ihmisyhteisön arvomaailman muutoksista sosiaalisiin muutoksiin. On uhkarohkeaa väittää, että tämän päivän käsityöläiset pystyisivät kehittämään paradigmanmuutoksen kaltaisella tavalla alaa millään tavoin, toisin kuin luonnontieteissä, ehkäpä mahdollisuudet rajoittuvat vain rajoitettujen yksityiskohtien, tulkintojen tai muiden hyvin rajoituihin keinoihin tapahtuvaan muutokseen. Funktionalismin ”suuri designer” –ajatus, luonnontieteellisen tutkimuksen ja luovan suunnittelun yhdistäminen elimelliseksi, joksikin aivan uudeksi tulkinnaiseksi käsi- ja taideteollisuus alasta, paradigman muutosyritys oli ehkä ensimmäinen ja viimeinen yritys alalla, ainakin tosissaan tehtynä. Aikaa, aikaa ja aikaa tarvitaan, jotta oppilaitos

kykenisi esittämään edes jostakin alan yksittäisen alan historiasta ja perinteestä edes jotenkin perustellun 10 opintoviikon kokonaisuuden, saati ujuttamaan sitä eri tavoin koko koulutusohjelman erääksi opiskelijan simultaani pohdinnan poluksi.

*Muut pesevät kätensä lopettaessaan työn teon, kelloseppä aloittaessaan.*

*Muut tekevät mitä osaavat, kelloseppä mitä tahtoo.*

*(80 vuotiaan kellosepän kokemuksen sanoja vastavalmistuneelle kelloseppälle 1990)*

Käsi- ja taideteollisuus jonkin alan perinne saattaa sisältää osin perusteetonta alfauroksen rinnanhakkaamista, mutta käsityöläinen on aina osa ammattikuntaansa, osa alansa globaalia yhteisöä. Tämä ammatillinen kollegiaalisuus ei rajoitu vain työpäivään, pikemminkin se on samanlainen elimellinen osa yksilöä itseään kuin valtakunnan tason poliitikolle olla tietyn puolueen jäsen tai moottoripyöräjengin jäsenelle olla tietyn jengin jäsen, myös kansainvälisesti. Euroopan keskiajan korporatiivinen, ruhtinaskuntien rajat ylittävä identifioituminen tietyn ryhmän jäseneksi, ainakin monilla käsi- ja taideteollisuuden aloilla, korostuu tämän ajan jälkiteollisessa maailmassa ehkäpä samankaltaisiin mittoihin kuin muinoin, osin näin on jo tapahtunut mm. kelloseppien kohdalla. Ainakin oman alansa muiden käsityöläisten silmissä poikkeuksellisen kyvykkään käsityöläisen muuttumisen Reichin symbolianalyttikon tunnuspiirteet (Vertanen 2002, s 32) omaavaksi henkilöksi, syynä on se, että enää maailmassa ei ole pulaa tavarasta vaan niistä tavaroista, jotka omaavat joitain muita ominaisuuksia kuin massatuotannolla tuotetuilla tavaroilla ja etenkin se, että tavaroista, jotka täyttävät mainitun ehdon on huutava pula, eikä asiaan ole näköpiirissä muutosta. Eräs poikkeamisen tapa on se, että tavaran valmistajalle ala on enemmän kuin rahan ansaitsemiskeino, että käsi- ja taideteollisuus alan tuotteen valmistajalle ala eri piirteinen on elämäntapa, joka takaa ostajalle sen, että tuotteen valmistaja on vuodattanut tuotteeseen henkistä sydänvertaan. Jos toisen asteen alan oppilaitokset haluavat toteuttaa erästä tehtävänsä, työvoimapolitiittista näkökulmaa, niiden on muodostettava oma teoriansa käsi- ja taideteollisuus alan ja käsityöläisen tämän hetkisestä ja tulevaisuuden luonteesta ja ujuttaa valittu näkemys koko koulutusohjelman sisälle. Tämä vaatii aikaa, aikaa ja aikaa.

Kelloseppäkoulun ammattityössä pääkohteessa korjaustyössä kehitettiin opiskelijan teknistä ajattelua monin eri tavoin, mm vian etsintäharjoituksilla, mikä edisti myös pohdintaa siitä, miksi jokin yksittäinen osa on sellainen kuin se on. Tämän tyyppiseen tekniseen luovuuteen yhdistettiin nopeasti esteettisiä seikkoja, miksi jokin osa näyttää silmään sopusuhtaiselta juuri tietyssä paikassa, mutta ei toisaalla. Tämä johti siihen, että ajan mittaan opiskelijan valmistamia osia ei suin päin hyväksytykään, vaikka ne olivat kohteessa teknisesti täysin toimivia. Jotta opiskelija olisi pystynyt esittämään edes jotenkin järjellisiä korjaustoimenpide-ehdotuksia, hänen tuli hallita ko. mekanismin toiminta teoriassa. Alan perinne ja historia tulivat mukaan useasti osien muotoilussa ja ko. korjauskohteen teknisissä ratkaisuissa että korjausmenetelmien valinnassa. Simultaaniseen surffaukseen siis lisättiin taas yksi muuttuja lisää. Ammattityön sivukohteessa, ns. kurssikellon valmistuksessa nämäkin seikat korostuivat, kun valmistettiin paljon osia raaka-aineesta lähtien. Monesti opiskelija kuuli lauseen ”näin se aina Patekilla on tehty” (Patek Philippe, eräs arvostetuimmista kellotehtaista kautta historian) ja yleensä se päätti keskustelun.

Posetiivikurssilla lähtökohtana oli 1700-l pieni ns. lintuposetiivi, jonka pohjalta opettaja laati kurssilla tehtävän posetiivin työpiirustusten rungon. Ko. runko ei ollut kaikilta osin käytännössä toimiva, joten sekä ryhmässä pohdinnan kautta että kokeilemalla tekniset ongelmakohdat selvitettiin yhdessä kurssin aikana ensin koekappaleen, muiden mallikappaleiden, alan kirjallisuuden avulla, ja etenkin oman alansa erikoisasiantuntijoiden Jürgen Kempfin ja Jyrki Pölkin suuren asiantuntemuksen avulla. Tämän vaiheen jälkeen opiskelijat itse toteuttivat posetiivin mekaniikan ja pneumatiikan miten parhaaksi näkivät. Opiskelijoiden pohtiessa ratkaisuja omiin posetiiveihinsa

keskustelua käytiin yhdessä opettajan ohjaamana ja omaehtoisesti, välillä vilkkaastikin ääntä korottaen. Koko tuotekehitysprosessin aikana lukuiset tekniset että esteettiset kysymykset eri osien välillä että kokonaisuutena käytiin läpi perusteellisesti hyvin tasa-arvoisessa ilmapiirissä; meidän kaikki olimme aloittelijoita positiivin rakentamisessa. Samalla tietty kollegiaalinen yhteenkuuluvuus vahvistui ja simultaanisurffauksen positiivimoodi jatkui muodossa tai toisessa koko kurssin ajan niin opiskelijoiden kuin opettajan päässä.

Luovuuden käsittely oli ehkä SAKKY/käta alan käytännön toteutuksen vahvin puoli. Ilmapiiri oli vapautunutta ja yhdessä omaan itseensä tutustumisesta selviämisen kollektiivikokemus oli opiskelijoilla monesti vahvasti läsnä, kun he tuottivat omia yksilöllisiä tuotoksiaan joko PIMA – luokassa (piirustus- ja maalausluokka). Valitettavaa on se, ettei sama tekemisen meininki aina kantanut työsaliin asti, vaan apatia, passiivisuus, tai tuen hakemisen tarve kaverista yllätti monet opiskelijat, kun olisi pitänyt otsa hiessä vääntää ahjosta tulevaa rankkaa rautaa tai paukutella puun syitä ruttuun koristeveistossa. Miksi toisinaan jopa nopeasti tehdyn kaksiulotteisen tuotoksen muuntaminen pitkällisemmäksi kolmiulotteisen kappaleen valmistusprosessiksi tuottaa kipupisteen? Missä määrin käytännön ja teorian yhdistämisen integrointi osin opintokokonaisuuksiin voisi auttaa tässä? Selkeän ammattialankohtaisen identiteetin muodostaminen riippuu merkittävästi ammattiopettajan persoonallisuudesta, etenkin silloin kun aihetta ei ole ujutettu opinto-kokonaisuuksien sisään.

Tiivistettynä:

**Kelloseppäkoulu:**

*Taiteellinen ja tekninen luovuus läsnä osin alati ammattityössä.  
Käytännön ja teorian yhdistäminen olemassa, ei ehkä tietoisesti, vaan opettajan itse kokeman perinteen harkittuna toistamisena.  
Alan perinne ja historia luonnostaan hyvin vahvasti mukana, koska ala on ”käsityöammattien kuningas” – opiskelija ei saattanut unohtaa tätä.  
Alan ammattiyhteisö oli tiukasti mukana opiskelijan tukemisessa koulun toiminnankin ulkopuolella, mahdotonta välttyä, jollei erakoitunut.*

**Posetiivikurssi:  
alusta**

*Opetuksen lähtökohta oli jo kaikille uuden tuotteen valmistaminen lähtien tukenaan vain osallistujien ammattitaito ja luovuus.  
Käytännön ja teorian jatkuva vuoropuhelu, joka eteni sysäyksittäin.  
Alan perinne otti niskalenskin monta kertaa, kun piti myöntää, ettei vain teoriapohjalta mietitty ratkaisumalli vain toimi käytännössä.  
Valtaosa kurssilaisista oli varttuneempia muusikoita, joten elämäntapa-ajattelu oli jo olemassa.*

**SAKKY/katä:**

*Taiteellisen luovuuden toimivaa rohkaisun yhdistämistä ammattityöhön, tekniseen luovuuteen ja muuhun toimintaan tehostettavissa.  
Käytäntö ja teorian yhdistäminen noudattaa liiaksi oppiainejakoa.  
Alan perinne ja historia tuodaan vain osittain ammattityöhön, jossa käytännön ongelmanratkaisut nähdään liiaksi vain teknisinä*

*ratkaisuina.*

*Elämäntapa –ajattelu hyväksytään, ehkä ei riittävästi houkutella opiskelijoita ajattelemaan käta –alan olemusta.*

## 4. Esimerkkitapausten erot

OPS:ien tasolla ja opintoviikkoina ilmaistuna esimerkkitapausten välillä ei ole merkittävää eroa, mutta opetuksen erilaisista toteuttamistavoista johtuen tuntimäärissä mitatut erot ovat jo selkeitä. OPS perusteet 2005 olettaa ammattiosaamisen alueen tuntimäärän olevan noin 3200 - 3600 tuntia, Kelloseppäkoulu toteutti koulutuksensa noin 3600 – 3900 käytetyllä tunnilla, posetiivikurssin teoreettinen kolmen vuoden käytetty tuntimäärä on noin 3700 ja SAKKY/käta:n toteutunut tuntimäärä oli noin 2400 – 2700.

Ryhmäkokojen tarkastelussa havaittiin selkeitä eroja toteutetuissa esimerkkitapauksissa. Kelloseppäkoulun laskennallinen 8:n arvo opettajaa kohti oli sama kuin posetiivirakentajilla, mutta SAKKY:n arvo on noin 12 – 14. Näin suuret erot eivät saata johtua kokonaan laskennallisten arvojen metodologisesti arveluttavista laskentatavoista.

Ammattiopettajien toimenkuvassa oli havaittavissa rajalinja Kelloseppäkoulu ja posetiivikurssi vs. SAKKY. Edelliset loivat jälkimmäistä paremmat edellytykset siihen, että ammattiopettaja keskittyisi vain yhden ryhmän opettamiseen kerrallaan ja ammattiopettaja keskittyisi vain varsinaiseen opetukseen vailla muita merkittäviä työnantajan antamia velvoitteita.

Muilla tekijöillä tarkasteltuna pienen yksikön toimintakulttuuri tuntuisi suurilla yksiköillä helpommin luovan sellaisen ilmapiirin oppilaitokseen, jossa opiskelijoiden tahtotila ja opiskeluun asennoituminen on vireämpi. Samoin tuntuisi olevan tilanne luovuuden, käytännön ja teorian yhdistämisen laita, kuten myös alan perinteen ja ammattiasenteen laita. Mutta näiden tekijöiden vertailussa tulee olla äärimmäisen varovainen, sillä nämä ovat hyvin kärjistetyksi jopa opettaja-kohtaisia kysymyksiä, joihin opetustoiminnan ulkoiset puitteet eivät ainakaan estämiseen asti eskaloitu, ainoastaan ne voivat tuottaa hidasteita. Sen sijaan pienessä yksikössä, etenkin jos se on hallinnollisesti itsenäinen, lienee helpompaa luoda opetusjärjestelyitä, jossa jopa opetus-suunnitelman tasolla näitä seikkoja pyrittäisiin tietoisesti ottamaan huomioon ja jopa luoda oppimisympäristöjä, jotka kannustaisivat tähän.

Erojen tarkastelun voi tiivistää kärjistäen seuraavasti:

<b>OPS –perusteet</b>	<i>3400 tuntia ammattiosaamista, ei muita suoria määrällisiä määräyksiä. Sisältö siirtynyt perinteisestä ammattitaidosta yleisimmiksi oppimis-, vuorovaikutus – ja työelämätaitoihin.</i>
<b>Kelloseppäkoulu</b>	<i>3700 tuntia ammattiosaamista, 8 opiskelijaa / opettaja, opetukseen keskittyminen. Mennyt aika aina läsnä; kollegiaalista alan hyväksyntää et saa ilman työtä ja tuskaa; ymmärrä asia, älä toista.</i>
<b>Posetiivikurssi</b>	<i>3700 tuntia ammattiosaamista, 8 opiskelijaa / opettaja, opetukseen keskittyminen. Kaikki oppimassa uutta; turhallakin työllä on merkityksensä; valtakulttuurin ulkopuolella.</i>

**SAKKY/käta**

*2500 tuntia ammattiosaamista, 13 opiskelijaa / opettaja, opetukseen ja muuhun keskittyminen. Painottuminen tekniseen suoritukseen; kannustaminen vai turhan kehuminen; lopputodistus ei ammattitaito.*

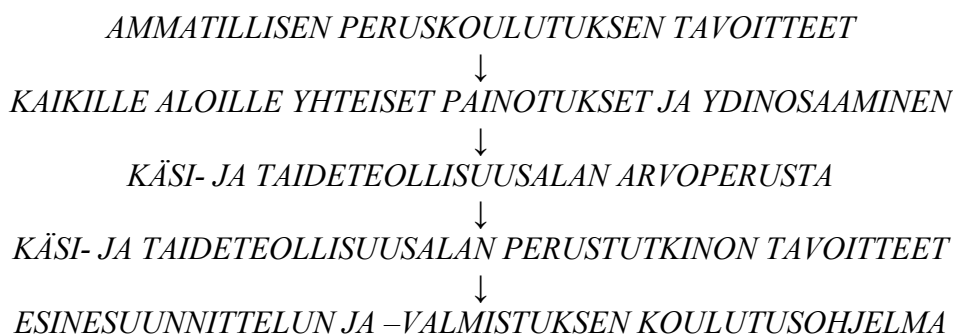
Toistan siis monien ammattiopettajien jo aikaisemmin esittämiä lausuntoja siitä, että ammattityön työtunteja on liian vähän ja ryhmäkoon tulisi olla pienempi ja ei ole aikaa itse opettamiseen. Ehkä uutta on se, että miten perustelen näiden toiveiden toteuttamisen olevan välttämättömiä, mikäli käsi- ja taideteollisuus alan opetusta voitaisiin merkittävästi sisällöllisesti kehittää alan omista lähtökohdista käsin. Yleisesti ottaen onkin mielenkiintoista, millä perusteilla ammattiopettajien, joiden toki myönnetään niin Opetushallituksessa kuin eri koulutusorganisaatioiden johdossa olevan oman alansa asiantuntijoita, ammattiopettajien tämän suuntaiset lausunnot eivät juuri ole tuottaneet hedelmää. Pedagoginen epäpätevyys, muutosvastarinta ja puutteelliset toimitilat ovat olleet viime vuosina paljon käytettyjä argumentteja pohdittaessa alan opetuksen kehittämistä ja näiden sinänsä tärkeiden seikkojen parantamiseen on käytetty ja käytetään paljon resursseja. Onkohan resurssien käytön ensisijainen osoite kuitenkin aina aivan oikea tai onkohan resurssien jaossa käyty kaikkein suurimpiin olemassa oleviin alan opettamisen ja oppimisen hidasteiden kimppuun, etenkin kun resurssien suuntaajina on yleensä muita kuin käsi- ja taideteollisuus alan henkilöitä?

## 5. OPS –perusteet – ovatko tästä maailmasta?

Käsi- ja taideteollisuus alan opettamista ohjaavat, kuten muutakin toisen asteen ammatillista opetusta, Opetushallituksen laatimat OPS -perusteet. Pyrin osoittamaan, että eräs syy alan (erikois)-piirteiden hahmottamisen vaikeus oppilaitosten tasolla, on se, ettei Opetushallitus näe niitä selkeästi ja ristiriidattomasti.

### 5.1. OPS perusteiden piirteitä

Opetushallituksen vuonna 2001 julkaisema käsi- ja taideteollisuusalan ammatillisen peruskoulutuksen opetussuunnitelman perusteet (OPH 2001), antavat yleisen pohjan oppilaitoksissa tapahtuvalle opetussuunnitelmatyölle. OPS -perusteiden tavoitteet ovat hierarkisoitu seuraavan kaavion mukaisesti:



Keskityn tietoisesti käsittelemään vain käsi- ja taideteollisuusalan esinesuunnittelun- ja valmistuksen koulutusohjelman kolme mielestäni keskeisintä tavoiteryhmää, joiden jako on omani: ammatillinen osaaminen, taiteellinen osaaminen ja yrittäjäosaaminen. Syynä tähän on se, että ne osaamisalueet ovat keskeisimmät, mikäli artesaani käsitetään käsityöalalla toimivaksi taitelijaksi, joka hallitsee koko tuotantoprosessinsa. OPS -perusteista olen poiminut omissa hierarkkisissa esiintymisyhteyksissään kaikki maininnat, jotka mielestäni kuvaavat näihin kolmeen osaamis-alueeseen suoraan liittyvää osaamista.

#### **Ammatillinen osaaminen**

Opetushallitus määrittelee ammatillisen peruskoulutuksen tavoitteiksi, että koulutuksen ”tulee antaa opiskelijalle laaja-alaiset ammatilliset perusvalmiudet alan eri tehtäviin” ja ”erikoistuneemman osaamisen ja työelämän edellyttämän ammattitaidon yhdellä tutkinnon osa-alueella”. Opiskelija voi ”tutkinnon suoritettuaan sijoittua työelämään, suoriutua alansa vaihtelevista tehtävistä myös muuttuvissa oloissa sekä kehittää ammattitaitoaan läpi elämän”.

Tämä tarkoittaa Opetushallituksen käsityksen mukaan seuraavaa esinesuunnittelun ja –valmistuksen koulutusohjelman perustutkinnon tavoitteiden kuvauksessa seuraavaa:



- ”tuottaa opiskelijalle sellaisia valmiuksia, että hän pystyy työskentelemään ammattialan erilaisissa valmistus-, korjaus- tai huolto-, palvelu- ja ohjaustehtävissä suorittavana työntekijänä ja itsenäisenä ammatinharjoittajana”.
- ”Opiskelijan on pystyttävä valmistamaan ammattialansa esineitä ja tuotteita kokonassprosessina alusta loppuun asti. Hänen on tunnettava ja osattava ottaa huomioon niin työntekijänä kuin esineen ja tuotteen suunnitteluun osallistuvana valmistajanakin kulttuuriperinteen, esteettisyyden, työtapojen ja työnjäljen osuus tuotteen menestymisen laatutekijänä”.
- ”Opiskelijalla on oltava ammattialansa esine- ja tuotevalmistuksen kannalta käsityöläiseltä ja ammatinharjoittajalta vaadittavat tiedot ja taidot uusista ja perinteisistä materiaaleista, tuoterakenteista, työtavoista, välineistä sekä koneista ja laitteista. Hänen on tunnettava alansa työsuojelua, tuotannollista valmistamista, asiakassuhdetyötapoja sekä yksittäistuotteiden ja sarjavalmistuksen periaatteita”.
- ”Hänen on osattava laatia ja käyttää ammattialan mukaisia työsuunnitelmia ja teknisiä piirustuksia. Opiskelijan on pystyttävä dokumentoimaan ja tuomaan esille tuotteita ja niiden valmistuksen työvaiheita”.
- Hänen on oltava perillä tuotevastuu- ja tuotesuojamääräyksistä ja ymmärrettävä kestävä kehityksen periaatteita”.

Opetushallitus mainitsee käsi- ja taideteollisuusalan arvoperustassa mm. ”Alalla korostuu käsillä tekemisen taito, perinteisten työmenetelmien ja työtapojen säilyttäminen sekä edelleen kehittäminen. ... Tuotteiden korkea laatu, käyttökelpoisuus, taloudellisuus, kestävyys, kauneus sekä sopusointu tuotteiden valmistajan, käyttäjän ja ympäristön välillä tukevat kulttuurista, sosiaalista, ekonomista ja ekologista kestävä kehitystä”. Täten artesaanin ammatillisen osaamisen Opetushallituksen sisäänrakennettuna piirteenä on John Ruskinin hahmottaman ”terveen keskiaikaisen käsityöläisen” tunnusmerkit.

### **Taiteellinen osaaminen**

Opetushallitus määrittelee ammatillisen peruskoulutuksen kaikille aloille yhteisiksi painotuksiksi ja ydinosaamiseksi, että koulutuksen ” tulee tuottaa opiskelijalle sellaiset valmiudet, että hän osaa käsitellä ja ratkaista eettisiä ongelmia sekä tiedostaa omat arvonsa ja kulttuuriin pohjautuvia kauneusarvoja ja ottaa ne huomioon toiminnassaan”. Samalla ”opiskelija tuntee kestävä kehityksen periaatteet ja motivoituu toimimaan niiden puolesta opiskelussa, työssä ja kansalaisena. Hän arvostaa luonnon monimuotoisuutta ja ymmärtää kestävä kehityksen taloudellisia, sosiaalisia ja kulttuurisia ulottuvuuksia sekä osaa toimia niiden puolesta”. Koulutuksen ” tulee tuottaa opiskelijalle sellaiset valmiudet, että hän osaa käsitellä ja ratkaista eettisiä ongelmia sekä tiedostaa omat arvonsa ja kulttuuriin pohjautuvia kauneusarvoja ja ottaa ne huomioon toiminnassaan”.

Yleiset painotukset ja ydinosaaminen tarkentuvat Opetushallituksen määrittelyn mukaan käsi- ja taideteollisuusalan perustutkinnon yleisessä tavoitteiden kuvauksessa seuraavalla tavalla:

- ”Perustutkinnon suorittanut opiskelija on oma-aloitteinen ja luova”

- *”Hänen on tunnettava ja osattava ottaa huomioon niin työntekijänä kuin esineen ja tuotteen suunnitteluun osallistuvana valmistajanakin kulttuuriperinteen, esteettisyyden, työtapojen ja työnjäljen osuus tuotteen menestymisen laatutekijänä”*

Opetushallitus korostaa käsi- ja taideteollisuusalan arvoperustassa artesaanin toiminnan tavoitteena ”saada aikaan entistä viihtyisämpi, esteettisempi, toimivampi ja terveellisempi esinemaailma ja ympäristö” ja todetaan alalla arvostettavan ”ihmisen kokonaisvaltaista kehitystä, yksilöllisyyttä, vastuullista omatoimisuutta, aloitteellisuutta ja luovuutta”. Artesaanin taiteellinen osaaminen on siis nykyisen kaiken yläpuolella olevan kansainvälisen kilpailukyvyyn arvomaailman haastavan arvoperustan ytimessä.

## **Yrittäjäosaaminen**

Opetushallitus määrittelee ammatillisen peruskoulutuksen tavoitteiksi, että koulutuksen ”tulee edistää ... mahdollisuuksia ryhtyä itsenäiseksi ammatinharjoittajaksi”. Tämän tavoitteen täyttämiseksi Opetushallitus on määritellyt seuraavia kaikille aloille yhteisiä painotuksia ja ydinosaamista seuraavasti: ”opiskelijasta kehittyä oma-aloitteinen, tunnollinen, rohkea, kekseliäs ja työtään arvostava ... ammatinharjoittaja sekä yrittäjä” ja ”opiskelija osaa ammattialalla tarvittavat ja yleisimmin käytössä olevat laadunhallinnan menetelmät. Hän osaa ottaa huomioon asiakkaiden odotukset ja yksilölliset tarpeet sekä hallita erilaiset asiakaspalvelutilanteet” ja ”opiskelija ymmärtää teknologian kehityksen vaikutuksia omaan alaansa ja sen tulevaisuuteen ja osaa soveltaa uutta tekniikkaa työssään”.

Yrittäjäosaaminen tarkoittaa Opetushallituksen määrittelyn mukaan käsi- ja taideteollisuusalan perustutkinnon yleisessä tavoitteiden kuvauksessa seuraavaa:

- *”Hän osaa toimia ... itsenäisenä ammatinharjoittajana”.*
- *”Opiskelija ottaa vastuuta omista tehtävistään ja ymmärtää toimintansa merkityksen valmistamiensa tuotteiden ja palvelusten laadun kannalta”*

Opetushallitus pohjaa käsi- ja taideteollisuus alan arvoperustassa alan yrittäjäosaamisen sekä korostetusta asiakasfokusoinnista että hyvin pehmeillä yrittäjän arvoilla: ”Alalla pyritään asiakaslähtöiseen palveluhenkisyteen ja tulokselliseen yhteistoimintaan eri tahojen kanssa. Ympäristömyönteinen tuotesuunnittelu, tuotteiden elinkaaren huomioiminen ja oikeiden raaka-aineiden valinta ovat sekä alan arvoja että myös kilpailuvaltteja”. Tämä voidaan tulkita siten, että Opetushallitus näkee artesaanien yrittäjäosaamisen vaihtoehtoisena toimintamallina yhä keskittyvässä yritysmaailmassa.

## **5.2. Mietteitä OPS perusteista**

Eri osaamisalueiden esiintyminen OPS – perusteiden tavoitteiden kuvauksen hierarkiassa herättää kysymyksiä, joihin en pyrikään tässä vastaamaan, vaan tyydyn toteamaan ne.

Ammatillisen osaamisen tavoitteita mainitaan hierarkian ylä- ja ala ääripäissä, muttei edes käsi- ja taideteollisuus alan tavoitteiden kohdalla. Opetushallitus ei siis näe eroa alakohtaisesti käsi- ja taideteollisuusalan ammatillisen osaamisen tavoitteiden eroavuutta verrattuna mihin tahansa muun ammatillisen peruskoulutuksen alaan nähden vaan tavoite-erot ilmenevät vasta koulutusohjelmien tasolla. Sama ilmiö havaitaan taiteellisen osaamisen tavoitteissa, jotka kuvaillaan hierarkian

yläpäässä tarkemmin kuin käsi- ja taideteollisuusalan tavoitteissa ja koulutusohjelmakohtaiset tavoitteet taas vaikenevat taiteellisesta osaamisesta. Tämä viittaa siihen, ettei Opetushallitus ole nähnyt riittävän selkeästi käsi- ja taideteollisuusalan alakohtaisia (erikois)piirteitä. Opetushallituksen kuvatulla tavalla esiintuomaan käsitykseen, että esim. LVI - asentaja tarvitsisi työtehtävissään yhtä paljon taiteellista osaamista kuin artesaani, ei voi yhtyä. Tämä aiheuttaa sinänsä kiusallisen epäilyn siitä, mihin on ylipäättään pyritty laadittaessa OPS –perusteita.

Käsi- ja taideteollisuusalan arvoperusta kokonaisuudessaan on hämmentävässäkin määrin sekoitus klassista humanismia, vihertävää vaihtoehto arvomaailmaa ja taiteellista luovuutta.

Opetushallituksen ajattelussa tulee selvästi esiin se, että käsityöläisten työllisyystilanne ymmärretään realistisella tavalla; ammatinharjoittajan ja itsenäisen yrittäjän toimenkuva siintää hyvin selkeästi OPS –perusteissa. Miksi tämä ei kuitenkaan näy selkeästi erilaisena painotuksena opintokokonaisuuksissa ja selkeästi suurempana yritysosaamisen resurssointina käsi- ja taide-teollisuus alalle, vaan runko on aivan sama koko ammatillisessa peruskoulutuksessa? Alan kuvaus on osuva, mutta sen erikoispiirteitä ei ehkä kuitenkaan nähdä kyllin vahvoina, että ne riittäisivät muista koulutusaloista poikkeavaan tutkintorakenteeseen. Onko syynä se, että on nähty alan vaativan neljä tai viisi vuotisen koulutuksen, jotta näihin vaatimuksiin voitaisiin vastata todellisuutta kestäväällä sisällöllä, vaan koulutusrakenteen yhtenäisyyden ja taloudellisten vaikuttimien pohjalta on päädytty olemassa olevaan ratkaisuun?

Opetushallituksen horjuva, jopa epämääräinen suhtautuminen käsi- ja taideteollisuus alan (erikois)piirteisiin, vaikeuttaa huomattavasti oppilaitostasolla tapahtuvaa opetussuunnitelmatyötä. Nyt oppilaitos joutuu sekä muodostamaan kokonaistulkinnan käsi- ja taideteollisuus alan luonteesta ja sen (erikois)piirteistä että oman tulkintansa siitä, miten parhaiten pystyttäisiin antamaan opiskelijoille riittävästi valmiuksia kohtaamaan alan luonteen ja sen (erikois)piirteiden vaatimukset.

## 6. Moniajosurffailu

### 6.1. Moniajosurffailun esimerkitapaus

Käsityöläiseltä vaadittavaa moniajosurffailua yhdistettynä Popperin ja Kantin esittämiin näkemyksiin tiedon ja taidon luonteesta kuvasti oppilaitosympäristössä mainiosti SAKKY/käta – yksikössä opetusharjoitteluna pitämäni 2 opintoviikon laajuinen kurssi: ”Suomen esineellisen kulttuurihistorian ja pienoismallien valmistaminen”. Kurssi oli pilottiprojekti, jossa pyrittiin toisaalta integroimaan ammattiaineiden teoriaa käytännön työhön, toisaalta yhdistämään taiteellinen osaaminen ammatilliseen osaamiseen ja kokeilla sitä, että opiskelija osoittaa kirjallisen ilmaisun sijaan valmistamallaan kuvalla, 2-uloitteisella kuvalla ja 3-uloitteisella kuvalla, osaamisensa eräissä teoria-aineissa.

Opintokokonaisuus on yhdistelmä kahdesta eri opintokokonaisuudesta. Ensimmäinen osa sisälsi yhden opintoviikon 2:n opintoviikon kokonaisuudesta ”Suomalainen kulttuuri”, joka on osa ”Esteettinen, visuaalinen ja kulttuuriosaaminen” –opintokokonaisuudesta. Toinen osa sisälsi yhden opintoviikon 3:n opintoviikon kokonaisuudesta ”Pienois- ja hahmomallit 1”, joka puolestaan kuuluu ”Esinevalmistuksen suunnittelu” –opintokokonaisuuteen. Opintokokonaisuudessa toteutui 30 kontaktitunnin periaate, joten 2 opintoviikkoa varten oli käytettävissä 60 oppituntia. Opiskelijat olivat ensimmäisen vuoden opiskelijoita, jotka kurssin aloittamishetkellä olivat olleet oppilaitoksessa neljä kuukautta.

OPS -perusteiden mukaan opintokokonaisuuksien tavoitteet ovat:

#### ***Esteettinen, visuaalinen ja kulttuuriosaaminen (osa kokonaisuudesta):***

*Opiskelijan on osattava käyttää käsi- ja taideteollisuusalan kulttuurihistoriaa asian-asiatuntemuksena ammattialan työtehtävissä ...Opiskelijan on osattava tunnistaa käsityön ja muotoilun suomalainen tuote-, ympäristö- ja tapakulttuuri osana kansainvälisyyttä...Hänen on osattava tunnistaa ja ajoittaa yleisen taidehistorian kronologiaa ja erityispiirteitä. Opiskelijan on osattava etsiä kulttuurihistorian tietoa. Keskeinen sisältö on käsi- ja taideteollisuuden historia ja kulttuuriperintö. (OPH 2001)*

OPS -perusteet eivät mainitse mitään pienoismallien rakentamisesta pakollisten opintojen yhteydessä, vaan se mainitsee aiheen vain valinnaisena 10 ov:n opintokokonaisuuden tavoitteissa.

#### ***Esitystekniikat ja mallintaminen***

*Opiskelijan on osattava tehdä pienois-, hahmo- ja protomalleja ...Hänen on osattava käyttää erilaisia suunnittelutyön esitystekniikoita ja mallirakentamisen menetelmiä.*

*Opiskelijan on osattava mallinnuksessa käyttää perinteisiä työtapoja ja nykytekniikkaa. Hänen on osattava mallinnuksen työvaiheiden muutostilanteissa*

*työskennellä joustavasti ohjeiden mukaan ja työtä tilanteessa kehittäen...Opiskelijan on osattava esitellä ideoita, työvaiheita ja lopputuloksia suullisesti ja visuaalisesti ... Keskeinen sisältö on tuotteiden tai kohteiden esitystekniikoiden ja mallintamisen käyttö. (OPH 2001)*

Oppilaitoksen opetussuunnitelman mukaan lyhennettynä opintokokonaisuuksien tavoitteet ja keskeinen sisältö on määritetty seuraavasti:

***Suomalainen kulttuuri 2 ov:***

*Opiskelija tutustuu Suomen kuvataidehistoriaan ... ja suomalaiseen käsi- ja taide-  
teollisuusalan kulttuuriperintöön...Opiskelija tutustuu Suomen käsi- ja  
taideteollisuus- alan ja taiteen historiaan. (SAKKY 2007)*

***Pienois- ja hahmomallit 3 ov:***

*Opiskelija osaa valmistaa pienois- ja hahmomalleja...Ammattialan tuotekehittelyn ja  
valmistusprosessin työtapojen käyttö yhteistyön ja suunnitelmallisen työskentelyn  
välineenä (SAKKY 2007)*

Määrittelin tavoitteet opintokokonaisuudessa seuraavasti:

***Suomalainen kulttuuri 1 ov:***

*Opiskelija saa suppean käsityksen suomalaisesta ns. säätyläisten esineellisestä  
kulttuurista interiööririkonaisuuksina eri historiallisina hetkinä.*

***Pienois- ja hahmomallit 1 ov:***

*Opiskelija saa perustaidot vaatimattoman interiööri pienoismallin valmistukseen.*

***Osakokonaisuuksien yhdistelmän eli Suomen esineellinen kulttuurihistorian ja pienoismallien  
valmistamisen opintokokonaisuus 2 ov:***

*Opiskelija hahmottaa interiöörin olevan huonekalujen, taide-esineiden, tekstiilien ja  
kiinteän sisustuksen yhdistelmä, ei kokoelma irrallisia esineitä. Opiskelija harjoittelee  
kaksiulotteisen interiöörin rakentamisen, sen muuttamisen kolmiulotteiseksi  
kuvaksi ja kolmiulotteisen kuvan rakentamisen prosessointia monien eri yksittäis-  
tekijöiden summana. Opiskelija käyttää eri tietolähteitä, eri työskentelytapoja ja  
omaa luovuuttaan monipuolisesti ja päämäärätietoisesti. Opiskelija osaa työnsä  
dokumen-toinnin alkeet.*

Opetuksen sisältö oli tiivistettynä opintokokonaisuudessa seuraava:

**1. Ongelma**

Opiskelijan on rakennettava 2-uloitteinen interiööri kuva säätyläisinteriööristä,  
esimerkkeinä kustavilainen interiööri, empireinteriööri ja kertaustyylien interiööri ja  
rakenna valitsemastasi 2-uloitteisesta kuvasta 3-uloitteinen pienoismalli.

**2. 2-uloitteinen kuvan rakentamisen työkalut**

Internet-lähdeluettelo annettiin valmiina, kirjallisuutta oli saatavilla ja pidettiin lyhyt  
luento-opetus eri tyyli suunnista Suomessa. Myöhemmin esiteltiin 2-uloitteisen kuvan  
rakentamiseen vaadittavien mittakaavamuutoksien tekomenetelmiä.

**3. 2-uloitteisen kuvan rakentaminen**

Lopputuloksella osoitettiin tiedollinen osaaminen Suomen kulttuurihistorian tietystä osasta.

4. 2-uloitteisen kuvan muuntaminen 3-uloitteiseksi kuvaksi

Valinnan ongelmat ja perusteet käytiin läpi ja piirrettiin luonnosmainen työpiirustus pienoismallista.

5. Pienoismallin rakentamisen tekniikkaa

Pienoismallin rakentamisen tekniikoita ja materiaaleja käytiin läpi tapauskohtaisesti kunkin opiskelijan pienoismalliin valitsemiensa komponenttien mukaisesti.

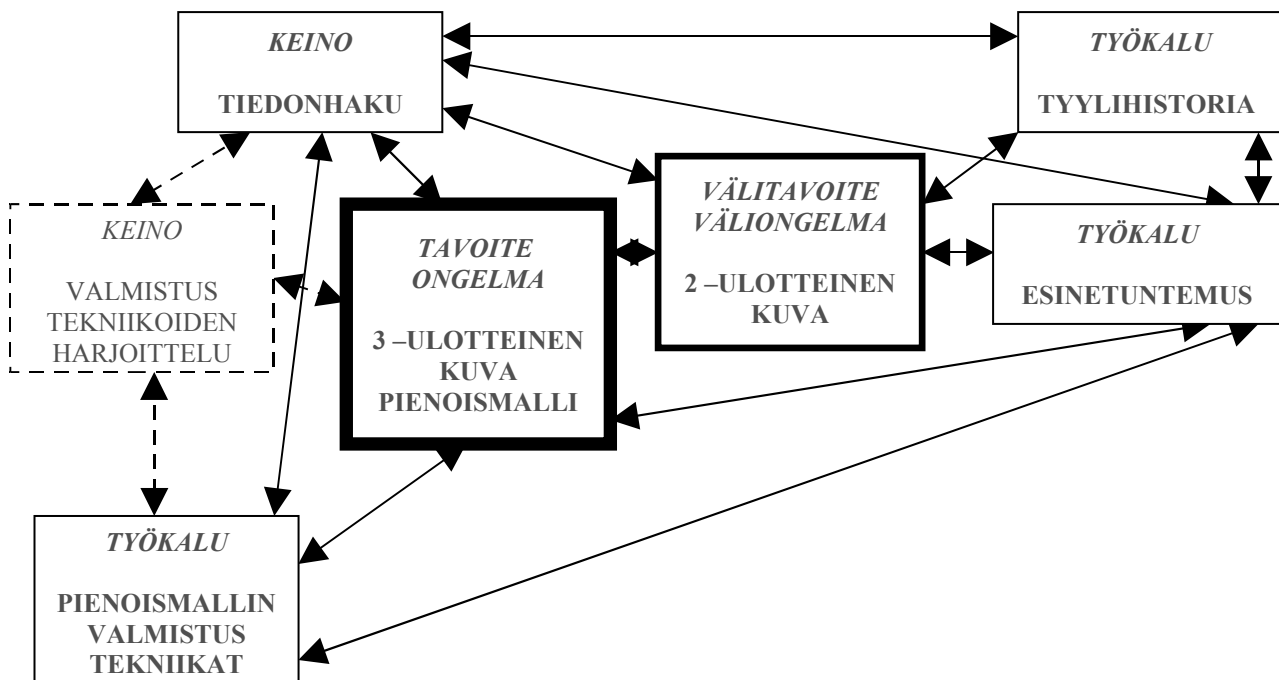
6. Valmis pienoismalli

Keskustelut suoritettiin niin ryhmässä kuin kahden kesken tehdystä pienoismallista.

Tässä mallissa korostuu oppilaan itsenäinen työskentely opetustuntien ulkopuolella. On aivan selvää, että vain harvat opiskelijat ryhmässä pystyvät 20:ssä tunnissa keräämään edes hyvin suppean aineiston edes 2-3 tyylisuunnasta kollaasikuvaansa varten ja rakentamaan sellaisen. Toisaalta tämä on muodoltaan juuri sellaista opiskelua, jota oppilaitos 30 t kontaktiopetus järjestelmää perustellessaan kehottaa opettajia käyttämään. Sama koskee myös pienoismallin rakentamista, mutta toisin kuin yleensä ammattityössä pienoismallin osasia opiskelija pystyy rakentamaan myös kotonaan, kuten osa opiskelijoista tekikin.

## 6.2. Mitä moniajosurffailun hyväksytty suoritus vaatii opiskelijalta?

Esimerkkitapauksessa tavoiteltavaa oppilaan ajatteluprosessia voi kuvata näin:



Kaavio 1: Ammatillisen osaamisen moniajosurffailun periaate Suomen esineellinen kulttuurihistorian ja pienoismallien valmistamisen opintokokonaisuus –opintokokonaisuudessa.

Kaavion 1 osat on nimetty kahden periaatteen mukaan. *Kursivoidut* otsikot kuvaavat oppilaan yleistä ajatteluprosessin etenemistä. Keinolla pyritään muodostaan erilaisia työkaluja, jotta päästäisiin välitavoitteen kautta tavoitteeseen. Antikva –otsikot kuvaavat oppilaan ajatteluprosessin etenemistä tässä tehtävässä. Tavoitteen saavuttamiseksi (pienoismallin rakentaminen) on ensin saavutettava välitavoite (kollaasikuvan rakentaminen), johon pääsemiseksi tarvitaan työkaluja (tyylihistorian tuntemusta ja esinetuntemusta). Työkalujen avulla voidaan rakentaa historiallisesti uskottava kollaasikuva, joka välitavoite –luonteensa ohella toimii työkaluna tavoitteen toteuttamiseen. Toteuttamiseen tarvitaan myös uusi työkalu (pienoismallin valmistamisen tekniikoita). Koko prosessin taustana on keino (tiedonhaku), joka kohdataan kautta koko prosessin eri yhteyksissä.

Kaavioon 1 on liitetty toisen pienoismallin valmistamisessa aivan olennaista keinon (valmistustekniikoiden harjoittelu), vaikka opintokokonaisuuden aika ei ollut läheskään riittävä pienoismallien valmistamisen tekniikoiden harjoitteluun. Täten opintokokonaisuuden pääpaino on itse prosessissa eikä niinkään fyysisessä lopputuloksessa. Pienoismallien valmistamisen tekniikoita olisi harjoiteltavissa mainiosti esim. valinnaisella kurssilla, jonka laajuus OPS:n mukaan on 10 ov. Tällaisella kurssilla voisi myös syventää huomattavasti niin tyylihistorian kuin esinetuntemusta.

Kukin kaksisuuntainen nuoli kaaviossa kuvaa eri osatekijöiden keskinäistä vuorovaikutusta opiskelijan ajatusprosessissa. Nuolet myös kuvaavat keskeisimpiä sudenkuoppia, joita opiskelija kohtaa esitetyn ongelman ratkaisussaan. Juuri näiden sudenkuoppien kohtaamisessa, ratkaisujen etsimisessä pala palalta ja ratkaisujen yhteensovittamisessa otaksun eniten tarvittavan ohjausta, joka toivottavasti vain aluksi koskee jatkuvasti yksittäisten valintojen ohjausta (tyypillinen hyväksy tai hylkää –tilanne pienenkin yksityiskohdan kohdalla) ja opiskelijoiden jatkossa toivottavasti saadessa enemmän itseluottamusta ohjauksen tarve vähenisi koko ajan. Nuolet esittävät myös pisteitä, joissa opiskelijan itsereflektio, tai keskinäinen reflektio, ja opettajan palaute on annettavissa hyvin nopeasti ja yksinkertaisesti kesken työn rakentamisen prosessin. Tämä on siis ongelman esittämisen rajamaa erittäin yksinkertaistettua tapauskohtaista äärimmilleen redusointia.

Opiskelijoiden näkökulmasta opintokokonaisuuden tavoitteena oli saada suppea käsitys suomalaisesta ns. säätyläisten esineellisestä kulttuurista, hahmottaa huonekalut, taide-esineiden ja kiinteän sisustuksen muodostavan yhdessä elimellisen kokonaisuuden, antaa valmiuksia kaksiulotteisen ja kolmiulotteisen historiallisesti uskottavan kollaasikuvan rakentamiseen, antaa perusteita kaksiulotteisen kuvan muuntamiseen kolmiulotteiseksi kuvaksi ja harjoittaa pienoismallien rakentamisen yleisiä periaatteita

### **6.3. Moniajosurffailun arviointikriteerit**

Oppilaitoksen opetussuunnitelman arviointikriteerit em. opintokokonaisuuksien arvioinnille ovat:

#### ***Suomalainen kulttuuri:***

*Tyydyttävä:*

*osaa ohjatusti etsiä tietoa, osaa työskennellä itsenäisesti*

*Hyvä:*

*edellisten lisäksi: tuntee hyvin suomalaisen taiteen historiaa*

*Kiitettävä:*

*edellisten lisäksi: tuntee kiitettävästi Suomen taidehistoriaa, osaa analysoida tietoa ja vertailemaan sitä.*

*(SAKKY 2007)*

### **Pienois- ja hahmomallit:**

*T1: osaa esittää kuvallisesti malleja*

*T2: edellisen lisäksi: hankkii tarvittavia työvälineitä ja materiaaleja ja kertoo työskentelystään, kokoaa aineiston kansioon*

*H3: edellisten lisäksi käyttää lähdeaineistoja, valitsee ilmeikkäitä materiaaleja pienoismalliinsa, valmistaa portfolion*

*H4: edellisten lisäksi: työskentelee suunnitelmallisesti ja tavoitteellisesti, laatii toteuttamiskelpoisen suunnitelman, tekee tarkkoja ja huolellisia malleja*

*K5: edellisten lisäksi: näkee vaihtoehtoisia ratkaisuja, esittää perusteluita valinnoilleen, toimii aktiivisesti eri tahojen kanssa*

*(SAKKY 2007)*

En voi yhtyä opetussuunnitelmassa mainittuihin arviointiperusteisiin, etenkin maininnat Suomen taidehistorian hyvästä tai kiitettävästä tuntemuksesta tuntuvat turhan ylimitoitetuilta. Samoin pienoismallien kohdalla esiintyy horjuvuutta, esim. maininta ”osaa esittää kuvallisesti malleja” tarkoittaa kirjaimellisesti, että kuvallinen 2-ulotteinen esitys pienoismallista riittää pienoismallin rakentamiskurssin läpäisyyn. Näkemykseni mukaan Suomalainen kulttuuri -osassa painottui opiskelijan kyky hahmottaa kollaasikuvissaan tyyliuunnan tyylistä oikeaoppisuutta, ajallisesti oikeiden esineiden valintaa ja sisustustyylikokonaisuuden ”taiteellista vaikutemaa” (lainaus kaunoluistelun tuomarikielestä), monipuolisen lähdeaineiston käyttö, tiedonhaun sujavuus ja kyky lähteä suorittamaan tehtävää rohkeasti ja menestyksellisesti. Pienoismalliosassa edellisten lisäksi korostuneessa asemassa on puhtaat kädentaidot ja työn jälki, sisustustyylikokonaisuuden ”taiteellinen vaikutelma” ja dokumentoinnin taso.

Arviointikriteerini opintokokonaisuuteen olivat:

### **Osakokonaisuuksien yhdistelmän eli Suomen esineellinen kulttuurihistorian ja pienoismallien valmistamisen opintokokonaisuus**

*Tyydyttävä:*

*Opiskelija osaa ohjattuna koota löytämänsä tieto aiheesta kokonaisuudeksi ja hän valmistaa ohjattuna yksinkertaisia interiööri-pienoisalleja tavanomaisin perusmenetelmin.*

*Hyvä:*

*Opiskelija osaa koota löytämänsä tieto aiheesta kokonaisuudeksi ja hän valmistaa itsenäisesti interiööri-pienoisalleja tavanomaisin menetelmin.*

*Kiitettävä:*

*Opiskelija osaa koota löytämänsä tieto ristiriidattomaksi ja luovaksi kokonaisuudeksi ja valmistaa itsenäisesti vaativia interiööri-pienoisalleja.*

## **6.4. Moniajosurffailun palaute**

Opetusharjoitteluni ohjaaja Jyväskylän ammattikorkeakoulusta (Pietiläinen 2007) totesi opetusharjoitteluun liittyvässä keskustelussa, että kirjoittaja vaatii liikaa toisen asteen käsityö – ja taide-teollisuus alan opiskelijoilta ja opintokokonaisuuden vaatimuksen olisi ehkä sovellettavissa ammattikorkeakoulun vaatimustasoon. Oppilaitoksen ohjaava ammattiopettaja totesi samassa yhteydessä, ettei tällaista opintokokonaisuutta voi oikein käydä läpi heti ensimmäisenä opiskeluvuonna vaan ehkä vasta kolmantena vuonna. Sinänsä oikeaan osuvat luonnehdinnat opintokokonaisuuden vaativuudesta on osin perusteltuja, mutta ottavatko ne riittävästi huomioon



käsi- ja taideteollisuus alan (erikois)piirteitä, OPS –perusteisiin kirjattuja osaamisvaatimuksia ja oppilaitoksen opetussuunnitelmaan kirjattuja osaamisperusteita? Toisaalta herää kysymys siitä, että onko olemassa ristiriita OPS –perusteiden, oppilaitoksien opetussuunnitelmien ja opetuksen käytännössä toteutuvien tavoitteiden kanssa. Jos näin on, on kysyttävä miksi OPS -perusteet ja oppilaitoksen opetussuunnitelmat on kirjoitettu sellaisiksi kuin ne on kirjoitettu tai miksi opetuksessa ei noudateta OPS -perusteiden ja oppilaitoksen opetussuunnitelmien sisältöä, tavoitteita ja arviointikriteerejä. Samalla ajatus siitä, että käsi- ja taideteollisuus ala nähdään liiaksi ainoastaan fyysisten esineiden tuotannon tekniikoiden opiskeluksi, saa vahvistusta. Fyysisten esineiden tuotannon tekniikoiden opiskelu saattaakin olla itse päämäärä eikä työkalu OPS -perusteiden ilmaisemaan tavoitteeseen: käsityöläiseltä vaadittavaan tieto-, taito- ja halupäämäärään.

Opiskelijoiden kirjalliset palautteet kokonaisuudessaan omasta olostaan opintokokonaisuudessa olivat seuraavat:

**Opiskelija 1:**

*Kaikkeni annoin (ehkä liikaakin ja se oli pois muista kursseista). Olen tyytyväinen, mutta tiedän pystyväni parempaan. Vaikeaa oli sisäistää eri aikakausille kuuluvat esineet. Kollaasikuvien teko oli mielestäni hieman liian vaikeaa. Alkuvaiheessa minulla oli niin ahdistunut olo, että saattoi mennä paljon asioita ohi.*

**Opiskelija 2:**

*Enemmän olisin pystynyt panostamaan, jos olisin viitsinyt. Kurssi oli kuitenkin aika stressaava. Olen melko tyytyväinen tähän kokonaisuuteen. Pienoismallissa ei tapahtunut onnistumisen tunnetta. Vaikeaa oli olla aina erittäin pitkäjänteinen ja keskittynyt. Suoranaista hyötyä en tästä työstä usko olleen. Samat asiat paperilla ja luettuna OK. Kurssi muuten aika outo ja stressaava.*

**Opiskelija 3:**

*Tiedonhaku oli aluksi vaikeaa, mutta sitten kun pääsi asiasta vähän perille, se alkoi sujua. Kollaasien tekeminen oli kivaa, omaa aikaa sai käyttää paljon. Itse opin paljon eri sisustustyyleistä, huonekaluista ja omasta pitkäjänteisyydestä. Pienoismallin teossa oli vaikeaa hahmottaa kaikki kolmiulotteisesti. Monella tapaa uusia asioita opettava kurssi.*

**Opiskelija 4:**

*Olin yllättynyt kuinka hieno pienoismallista tuli. Tehdessäni yksittäisiä huonekaluja en osannut vielä ennustaa lopullista tulosta. Välillä oli mennä hermot, kun oli niin pientä näpertämistä. Kun tehtiin kollaasikuvia, ajattelin, että pienoismallin teko tulee olemaan todella vaikeaa. Tekeminen ei ollutkaan niin vaikeaa.*

**Opiskelija 6: (tuli vain pienoismallikurssille, ei tehnyt kollaasikuvaa):**

*Hermot ei riittänyt mielestäni tarpeeksi siistin lopputuloksen tekemiseen. Kurssilla opittua: hahmottamaan mittasuhteita, että lähtee suunnitelmallisuudesta, pienoismallin koko suhteessa ”oikeaan” maailmaan. Jos olisi tehnyt itse kollaasikuvan, aikaa olisi ollut enemmän hahmottaa ja suunnitella pienoismallia päässä*

Huolimatta siitä, että kuinka erilaiset opiskelijoiden mielipiteet olivat itse kurssista ja siitä mitä koki itse oppineensa, niissä kaikissa on kaksi yhteistä piirrettä: opiskelija joutui menemään omaan itseensä pohtimaan tuntemuksiaan ja peilaamaan niitä käsistään tuottamaan fyysiseen esineeseen ja että prosessin edetessä tuli vastaan jonkinlainen yllätys ennakkomielikuviin nähden. Esitetyt kaksi

yhteistä piirrettä ovat moniajosurffailun olennaisia piirteitä käsityöläiselle. Palautteiden perusteella opiskelijat joutuivat läpikäymään melkoisen prosessin mielessään; jotkut tekivät sen liittämällä itsensä vahvemmin persoonana mukaan prosessiin, toiset vähemmän - mutta kukaan ei pysynyt välinpitämättömänä koettuun prosessiin. Osa koki jopa aitoja onnistumisen elämyksiä, useimmat ainakin huomasivat luottamaan itseensä entistä enemmän. Kaikki ainakin oppivat jotain, jopa oppilas no 2, joka väitti, ettei oppinut mitään juuri aiemmin kirjoitettuaan, että on vaikeaa olla erittäin pitkäjänteinen ja keskittynyt.

Opiskelijoiden palautteiden perusteella voisi kuvitella, että opiskelutapahtumat olisivat sisältäneet paljon äänekkäitä mielenilmaisuja ja muita primitiivireaktioita, mutta ei. Opiskelijat olivat ainakin kirjoittajan mittapuun mukaan hyvin hillittyjä ja rauhallisia. Toki oppiminen on erilaista, toki eri ihmisyksilöt, jopa eri käsityöläiset, suhtautuvat ahdistukseen, väsymykseen ja pinnan kiristymiseen eri tavoin. Silti kirjoittaja yllättyi miten ulkoisen tyynesti opiskelijat yleensä suhtautuivat mielentilaansa. Ehkä tällainen suhtautuminen kertoo siitä, että on olemassa todellinen tarve ohjata käsi- ja taideteollisuus alan opiskelijoita myös jakamaan toisilleen päässään myllertävää mielentilaa. Samalla tällä tavoin luotaisiin kollegiaalista yhteisöllisyyden tunnetta ja saavuttamaan mielenrauhaa siitä, että ammatillisesti moinen mielenmyllerrys on vain osa alan (erikois)piirteitä, mikä vain nyt kuuluu alan ja luomistyön luonteeseen.

Jos esimerkkitapaus opintokokonaisuuden kolmantena keskeisenä tavoitteena pidetään kaikkea sitä, mitä opiskelijan päässä tapahtuu kulttuurihistoriallisen tiedon ja pienoismallien rakentamisen taidon kasvamisen rinnalla, tällaisia moniajosurffailuun perustuvia opintokokonaisuuksia tulisi olla jatkuvasti koko opiskeluajan, toki mitoitettuna niin, että toisenlaisellekin oppimiselle jää aikaa. Tämän näkemyksen perustelut vain vahvistuvat, jos lopputyö nähdään esineenä, johon opiskelija tiivistää kaiken oppimansa ja jos siihen suhtaudutaan kokonaisprosessina, jossa tekninen toteutus on vain ajattelun eräs ilmenemismuoto, tosin äärimmäisen keskeinen.

## **6.5 Moniajosurffailua tulevaisuudessa**

Esimerkkitapauksen kaltainen moniajosurffailuun harjoittava opintokokonaisuuden idean soveltamista voisi jatkaa ja täydentää monin tavoin:

Kirjallinen viestintä:

Opiskelija kirjoittaa pienoismallistaan työselostuksen tai interiööri- ja esine-esittelyn.

Kuvallinen viestintä:

Opintokokonaisuus sisältäisi kuvankäsittelyn alkeet, joka helpottaisi opiskelijoiden kollaasikuvien ja pienoismallin rakentamista tai kuvien liittämisen kirjoitustehtävään.

Suullinen viestintä:

Opiskelija esittää projektin suullisesti havaintovälineitä käyttäen esim. asiakkaalle.

Toinen kotimainen tai vieras kieli:

Opiskelija esittää kirjallisen tai suullisen esityksen toisella kotimaisella tai vieraalla kielellä.

Ammattipiirustus:

Opiskelija laatii pienoismallin täydelliset työpiirustukset ja toinen opiskelija valmistaa niiden mukaan pienoismallin näkemättä alkuperäistä pienoismallia. Rakennettujen

pienoismallien vertailu voisi olla hyvin hedelmällistä, mikä korostaisi työpiirustusten roolia kommunikaatiovälineenä.

**Projektityö / lopputyö:**

Opiskelijaryhmä valmistaa esim: messuille suuren pienoismallin tai jopa todelliseen kokoon esim. oppilaitoksen tiloihin pienoismallin näyttämän interiöörin. Tähän voisi osallistua myös esim. tekstiili ja metallipuolen opiskelijat.

**Yritystieto:**

Opiskelija laatii kustannusarvion projektille, projektityönä / lopputyönä koko projektin hallinnon hoitaminen. Projektityönä / lopputyönä, mikäli projekti toteutetaan, oppilaitos mahdollistaa yritystoiminnan simuloinnin tarjoten opiskelijoille myös tavalla tai toisella rahallisia porkkanoita.

Yhteistä esittämilleni visioille on toisaalta teoria-aineiden läheisempi integrointi ammattityöhön ja toisaalta yrittäjän toiminnan simulointi käytännön tilanteissa. Pidemmälle vietyä ajatusta ollaankin jo lähellä ongelmakeskeistä opetustapaa, mikä saattaisi olla mainio opetusmenetelmä esim. projektityö / lopputyö / opiskelijayrityksen toiminnassa. Tällöin ollaan jo lähellä ajatusta oppilaitoksena yrityshautomona, jossa osa oppilaitoksen tiloista olisikin uusien yritysten vuokraaminen toimitiloina, mutta oppilaitoksen konekanta olisi käytettävissä tietyillä pelisäännöillä. Samalla ko. yritykset voisivat toimia opiskelijoiden työssäoppimispaikkoina ja täten lievittää sellaisten työssäoppimispaikkojen puutetta, jossa opiskelija joutuu tosissaan tekemään alan vaativiakin töitä. Esteet tällaiselle visioinnille ovat selkeät, mutta erityisesti käsi- ja taideteollisuus alan (erikois)piirteisiin kuuluu myös se, että yrittäjäksi ryhtyminen puhtaalta pöydältä on taloudellisten syiden vuoksi hyvin vaikeaa.

Toinen esitetyn opintokokonaisuuden tausta-ajatuksista moniajosurffailun lisäksi oli idea siitä, että jonkin ns. teoria-aineen osaaminen voidaan näyttää joko 2- tai 3-uloitteisena kuvana, eikä aina perinteisellä tavalla kirjallisena tuotoksena. Tätä ajatusta soveltamalla muuallakin alan opetuksessa otettaisiin jo huomattavasti perinteistä oppiainejako ja osaamisen näyttämisen tapaa enemmän käsi- ja taideteollisuus alan (erikois)piirteitä huomioon. Opintokokonaisuuden toteuttamisen jälkeen nousi eräs yllättävä piirre esiin: opiskelijoilla oli otaksumaani heikommat valmiudet sietää epävarmuutta ja siitä mahdollisesti nousevaa paniikkia. Tämä ajatus selittäisi sekä kurssin läpikäyneiden opiskelijoiden palautteen sisältöä että myös sen, että kaksi kurssin alkujakson läpi sinnitellyttä opiskelijaa jätti kurssin kesken siirryttyä 3-uloitteiseen kuvaan.

## 7. Johtopäätöksiä

Mikäli toisen asteen ammatillisen tutkinnon suorittaneelta käsityöläiseltä vaaditaan niitä tietoja ja taitoja, jotka mainitaan OPS –perusteissa, siitä seuraa, että hänen tulee hallita melkoisesti muutakin kuin kunkin suuntautumisvaihtoehdon fyysisiin esineisiin liittyvät valmistus- ja tuotantotekniikat. Tämä muu keskittyy ilmiöön, jota tässä työssä on kutsuttu moniajosurffailuksi.

Ehkäpä käsi- ja taideteollisuus alan opetuksessa on liikaa esillä ammattitaidon ulkopuolinen a postpriori tieto, ammattitaidon a postpriori tieto jaa liian vähäiselle huomiolle ja a priori –tiedon yhdistäminen a postpriori –tietoon on jäänyt vaille huomiota. Saman asian voisi muotoilla myös näin: alan opetuksessa esineen eksistenssi ymmärretään liiaksi vain fyysisen esineen eksistenssinä, eikä aktiivisesti tiedosteta käsi- ja taideteollisuus alan esineen, etenkin juuri meidän aikamme olosuhteissa, syntyyn johtaneen prosessin eksistenssin olennaista roolia alan esineessä. Lyhyesti: käsi- ja taideteollisuus alan opetuksessa ei tehdä riittävästi eroa tuotannollisen esineiden valmistuksen ja käsityöläisen valmistamien esineiden valmistuksen eksistentialistisessa luonteessa. Opiskelijan mielessään suorittaman moniajosurffailun harjaannuttaminen on monesti kutistunut vain mekaanisen suorittamisen harjaannuttamiseen, mikä jättää myös huomioimatta keskeisimmän käsi- ja taideteollisuus alan (erikois)piirteen. Käsityöläisen moniajosurffailun muodon saaneen ajattelun ilmenemismuoto on kuitenkin aina fyysinen esine, ei mikään muu. Esineen virheetön tekninen toteutus ei kuitenkaan sinällään ole muuta kuin käsityöläisen ilmaisuuden työkalu.

Mikäli halutaan aidosti täyttää OPS –perusteiden tavoitteet, on äärimmäisen tärkeää varata nykyistä käytännössä enemmän aikaa käytännön ammattityöhön. Kolmessa vuodessa toteutuvalla 1800 – 2400 toteutuneella tunnilla ei asetettuja tavoitteita yksinkertaisesti kyetä saavuttamaan kuin poikkeusyksilöiden kohdalla – ei ainakaan käsi- ja taideteollisuus alalla, jonka vaatimustaso opiskelijalle ovat korkeammat kuin yleensä ammatillisessa toisen asteen koulutuksessa johtuen alan (erikois)piirteistä. OPS –perusteet antavat mahdollisuuden noin 3400 – 3600 toteutuvaan tuntiin, mikä sinällään on riittävä tavoitteiden suppeaan saavuttamiseen valtaosalla opiskelijoita. Täten ongelma kohdistuu oppilaitoksessa sovellettavaan kontaktiopetuksen määrään. Ammattiopettajien monesti esiintuoma näkemys neljännen opiskeluvuoden tarpeellisuudesta saa yhden lisäperusteen.

Ammattiopettajat ovat aiemmin myös tuoneet esille opiskelijaryhmien koon merkityksen tavoitteiden saavuttamisen kannalta. 15 – 16 opiskelijan ryhmä käsi- ja taideteollisuus alalla ovat liian suuria, jotta kukin opiskelija saisi riittävästi aikaa opettajaltaan niin ammatilliseen kuin moniajosurffailun sietokyvyn kasvuun. Käytännön opetustyössä 15 – 16 ryhmät ovat liian suuria myös siksi, että oppilaitoksen aineelliset resurssit monesti ylittyvät; tarvittavien työkalujen ja koneiden lukumäärä alittaa tarpeen, jollei ole tarkoitus opettaa sinänsä arvokasta kärsivällisyyttä jonkin tietyn koneen käytön odottelulla. Alan (erikois)piirteisiin kuuluu myös se, että fyysistä materiaa ei muokata ainoastaan hengen tai ajatuksen voimalla ja se, että tarvittava työkalu- ja laitekannan tulee olla monipuolisempi kuin esim. tekniikan alalla, jotta mahdollisimman monenlaiseen ilmaisuun olisi käytännössä teknisesti mahdollisuus.

Tuntimäärien tarkastelun mielekkyys supistuu merkittävästi, jos oppilaitos ei rauhoita ammattiopettajan työaikaa itse opetukseen. Tämä merkitsee sitä, että ammattiopettajan on saatava olla jatkuvasti oppitunneilla opiskelijoiden käytettävissä. Jos oppilaitos kokee ammattiopettajansa niin keskeisiksi asiantuntijoikseen, että heidän osaamistaan on välttämätöntä käyttää opetuksen suunnittelun ja kehittämisen pääasiallisina toteuttajina, siihen on myönnettävä opetustuntien ulkopuolisia resursseja. Monet ammattiopettajat saavat palkkansa vain pidettyjen opetustuntien mukaan, joka monesti johtaa ammattiopettajan hyvin ikävään valintatilanteeseen: hoidanko kunnolla opetusvelvollisuuteni vai muut työnantajani määräämät velvollisuudet. Opetussuunnitelmien sisällöt, opintokokonaisuuksien pohdinta, opiskelijoiden henkilökohtainen opetus, läsnäolo ammattityön tunneilla työsalissa vai lasikopissa tietokonepäättteen äärellä, ohjauksen perusteellisuus, poissaolo tms. hallinnollisten tehtävien perinpohjaisuus, oppilaitoksen yhteiset projektit, yhteistyö ja verkottuminen, kansainvälisyys, näyttötutkinnot, työelämäyhteistyö, työkalujen ja koneiden huolto, asiakassuhteet ovat kaikki niitä käytännön opetustyössä ilmeneviä arkipäivän valintatilanteita, joiden tilannekohtainen ratkaisu määrittää yllättävän paljon opiskelijoiden saaman ohjauksen laatua ja määrää. Koulutusorganisaation tulee resurssoida ammattiopettajiensa osaamista siten, ettei opiskelijoiden oikeus saada ohjausta ja opetusta käytännössä vaarannu. Mitä monipolvisemmasta ammattialasta on kyse, sitä suuremmaksi tämä ongelma kasvaa; valitettavasti käsi- ja taideteollisuus ala on monipolvisin toisen asteen ammatillisen koulutuksen ala, sehän on jälleen eräs alan (erikois)piirteistä.

Käsi- ja taideteollisuus alan (erikois)piirteisiin sisältävät myös sen, että ala on keskimäärin vahvemmin sidoksissa alan perinteeseen ja historiaan. Uusi tai ”korkea” teknologia pystyy tarjoamaan alalla vain vähän mitään periaatteellista uutta, jos mitään. Teknologia pystyy lähinnä vain helpottamaan ja nopeuttamaan fyysisen esineen tuotantoprosessia edellyttäen tietysti, että teknologian käyttäjä osaa käyttää teknologiaa sillä tavoin, että se nopeuttaa tuotantoprosessia ottaen huomioon myös sen resurssihukan, joka muodostuu opeteltaessa teknologian soveltamista tiettyyn ongelmaan, etenkin yksittäiskappale tai piensarjatuotannossa. Tämä on pääasiallinen syy miksi käsi- ja taideteollisuus alalla uuden teknologian soveltaminen kestää tekniikan alaa pidempään. Toinen alan ontologinen erikoispiirre on se, että toisin kuin tekniikan alalla, fyysisen esineen valmistaja on samalla sen suunnittelija. On toki imartelevaa, että käsityöläisen koetaan omaavan sellaiset kyvyt, että hän pystyy samassa ajassa omaksumaan sekä fyysisen esineen valmistajalta vaadittavan ammattitaidon että sen suunnittelijalta vaadittavan ammattitaidon kuin tekniikan alalla vaaditaan näistä osa-alueista erikseen ja käsityöläisen odotetaan yleisesti olevan vielä taiteellisesti luova. Tässä on eräs selkeä syy miksi alalla monesti pidetään kolmen vuoden koulutusta liian lyhyenä. Toinen syy alan koulutuksen liian lyhyenä pitämiseen on se, että toisin kuin yleensä tekniikan alalla, käsi- ja taideteollisuus alan yritykset ja toimijat ovat kooltaan pieniä ja alalla korostuu yhden hengen yritysten rooli. Vastavalmistuneella käsityöläisellä ei yksinkertaisesti ole paikkoja minne mennä palkkatyöhön oppimaan lisää alan (erikois)piirteitä.

Luonnollisesti monet kehityshankkeet tai pedagogisen tiedon ja taidon lisääminen ja parantavat opetuksen tasoa, mikäli niitä myös käytännössä sovelletaan opetukseen. Näin on myös käsi- ja taideteollisuus alalla. Silti on uskallettava kysyttävä, että parantavatko tällaiset sinänsä opetuksen käytännön tasoa niin paljon, että 16 hengen ryhmä 2400 ammattityön tunnilla ammattiopettajan hajottaessa voimiaan tilanteessa, jossa opetussuunnitelmat ”uudistuvat” muutaman vuoden välein, saavuttavat keskimäärin saman osaamistason kuin 10 hengen ryhmä 3600 tunnilla ammattiopettajan keskittyessä vain opettamiseen tilanteessa, jossa opetussuunnitelmat uudistuvat 10-15 vuoden syklillä. Kansainvälisesti menestyksellisten alan oppilaitosten menestykseen on luonnollisesti monia syitä, mutta niillä on monia Kelloseppäkoulun piirteitä, ennen kaikkea työn tekemisen ja tosissaan yrittämisen henki. Tämä näkyy opiskeluun todellisuudessa käytettävästä ajasta:

kouluviikon kesto on vähintään 38 – 40 tuntia teoria-aineita ammattiteoria mukaan luettuna vain 10 -12 tuntia viikossa ja siitä, että opettajien valinnassa ensisijainen kriteeri ei ole pedagoginen osaaminen vaan ammatillinen osaaminen. Luonnollisesti vahvan ammatillisen osaamisen omaavaa henkisesti hyvin itsenäistä käsityöläistä on keskimääräistä hieman vaikeampi sopeuttaa oppilaitosympäristön hallinnollisiin välttämättömyyksiin, mutta keskimääräisesti tällainen ammattiopettaja antaa opiskelijalle yleensä enemmän kuin byrokraattityyppinen vain leipätyötään tekevä ammattiopettaja.

On huomattava, että tässä työssä opiskelijoiden keskimääräinen lähtötaso on jätetty tietoisesti huomioimatta, koska ainakin käsi- ja taideteollisuus alalla eräs lainalaisuus toimii yllättävän tehokkaasti ainakin pitkällä tähtäimellä ja myös kansainvälisesti. Oppilaitos, joka tarjoaa ko. alan työelämässä toimijoiden mielestä tasokkaampaa opetusta kuin jokin toinen oppilaitos, pystyy vähitellen yhä enemmän määrin valitsemaan opiskelijoiksi juuri sellaisia käsityöläisen raakileita kuin haluavat, eikä positiivisen noidankehän katkeamisesta ole huolta. Opetuksen tason mittarina alan työelämässä toimijoiden mielipide on ratkaisevaa, ei koulutusorganisaatioiden tai viranomaisten arvioinnit. Ehkä tässä on jälleen eräs alan (erikois)piirre.

# LÄHDELUETTELO

Anttila Pirkko 1996: Tutkimisen taito ja tiedonhankinta, Artefakta –sarja no 2. Helsinki.

EVTEK, s.a.: [www.evtek.fi/koulutus/muotoiluinstituutti/konservointi/](http://www.evtek.fi/koulutus/muotoiluinstituutti/konservointi/)

HMAK, s.a.: <http://www.hmak.com/text/opiskelu.htm>

IKATA, s.a. : [www.ikata.lpkky.fi/dynamic/1/19.html](http://www.ikata.lpkky.fi/dynamic/1/19.html)

Kauhanen, M 2007: Haastattelu 11.11.2007.

Kelloseppäkoulu 2007:

[http://www.kelloseppakoulu.com/kuvat/OPISKELIJAN\\_OPAS\\_2007-2008.doc](http://www.kelloseppakoulu.com/kuvat/OPISKELIJAN_OPAS_2007-2008.doc)

KKTavastia, s.a.: [www.kktavastia.fi/portal/koulutusalat/ammattillinen\\_peruskoulutus/kasi-  
\\_ja\\_taideteollisuus/](http://www.kktavastia.fi/portal/koulutusalat/ammattillinen_peruskoulutus/kasi-ja_taideteollisuus/)

LAMK, s.a.: [www.lamk.fi/haku/haku.html?action=nayta&kurssiid=58](http://www.lamk.fi/haku/haku.html?action=nayta&kurssiid=58)

OPH 2001 : [www.edu.fi/julkaisut/maaraykset/ops/kata.pdf](http://www.edu.fi/julkaisut/maaraykset/ops/kata.pdf)

Pietiläinen Hannele 2007: Suullinen lausunto: opetusharjoittelun ohjauskeskustelu 22.1.2007

Räihä, s.a.: Kelloseppäkoulu 50 vuotta. s.l.

SAKKY 2007: [www.sakky.fi/OPSIT/OPS-K%E4si-  
\\_ja\\_taide.pdf](http://www.sakky.fi/OPSIT/OPS-K%E4si-ja_taide.pdf)

Subrenat J-J 2006: [www.tp178.com/wsw/ahci/fin\\_wmschool/article\\_01.htm](http://www.tp178.com/wsw/ahci/fin_wmschool/article_01.htm)

Vertanen, I 2002: Ammatillinen opettajuus vuonna 2010. Hämeenlinna. Hämeen ammattikorkeakoulu.

