

Tampereen ammattikorkeakoulu  
Ammatillinen opettajakorkeakoulu

Kehittämishanke

**Ammatillisen peruskoulutuksen auto-osaston toimintojen  
sovittaminen laatu- ja ympäristöjärjestelmään**

Ylander Kimmo

Työn ohjaaja Kaarina Ranne  
Tampere 2011

Tampereen ammattikorkeakoulu  
Ammatillinen opettajakorkeakoulu  
Opettajakoulutuksen kehittämishanke

Ylander, Kimmo  
Ammatillisen peruskoulutuksen auto-osaston laatujärjestelmän suunnittelu ja  
käyttöönotto  
34 sivua + 3 liitesivua  
Huhtikuu 2011  
Ryhmän ohjaaja yliopettaja, kasvatustieteiden tohtori Kaarina Ranne

---

## TIIVISTELMÄ

Työn tarkoituksena oli auto-osaston sisäinen sopeuttaminen ISO 9001 laatujärjestelmän ja ISO 14001 ympäristöjärjestelmän mukaiseen toimintajärjestelmään koskien työsalin tiloja ja työsaliovetusta.

Lähdin toteuttamaan työtäni työelämälähtöisen ajoneuvokorjaamon suunnittelusta, jotta toisaalta voisimme saada enemmän lähiopetus- ja ”kädestä pitäen” opetusaikaa. Työkalutaulujen ja työkalujen järkevään uudelleen sijoitukseen, kyseessä olevien auto paikkojen ja autonostimien läheisyyteen, ja toisaalta opiskelijoiden tutustuttamiseen asiakaspalvelu toimintaan ja vastaamaan erikoistyökalu- ja pientarvikevarastosta. Nämä kaikki asiat yhdistettynä opettajille jää huomattavasti enemmän aikaa paneutua varsinaiseen työhönsä ja opiskelijoiden ”passaaminen” jää vähemmälle kun ei tarvitse juosta ympäri työsalia antamassa milloin mitään erikoistyökalua lukituista kaapeista.

Hankkeen tuloksena on syntynyt asiakaspalvelupiste ja lukittava erikoistyökalu- ja pientarvike varasto työsalin. Myös työturvallisuus- ja jäteasiat on saatettu laatu- ja ympäristöjärjestelmien tasalle.

Työn lopullista onnistumista voidaan seurata 2011 syyslukukaudesta alkaen, kun työsalin saadaan yhtä aikaa toisen ja kolmannen vuosikurssin opiskelijoita.

---

Avainsanat: laatujärjestelmä, asiakaspalvelu, opintoalatiimi, kalibrointi

## SISÄLLYSLUETTELO

1. JOHDANTO	4
2. YHTEISÖN KUVAUS	5
3. PROSESSIKARTTA	7
4. PEDAGOGINEN VIITEKEHYS	8
4.1 Visio	8
4.2. Toiminta-ajatus	8
4.3. Arvot	8
5. SATAEDUN OPPIMISKÄSITYS	9
6. TAUSTATIETOA AMMATILLISEN KOULUTUKSEN TAVOITTEISTA	10
6.1. Koulutuksen ja osaamisen laatu eurooppalaisessa kontekstissä	10
6.2. Koulutuksen laadunhallinta Suomessa eurooppalaisen laatutyön eturintamassa	12
6.3. Ammattikoulutuksen laadunvarmistus	13
6.4. Koulutuspoliittinen ohjaus	14
6.5. Rahoitusjärjestelmä ja laadunhallinta	14
6.6. Laatupalkintokilpailu	15
6.7. Laadunhallintasuositus	16
6.8. Ammattikoulutuksen eurooppalainen laatutyö	17
6.9. Elinikäisen oppimisen ohjelma ja laatutyö	18
7. OPINTOALATIIMI	20
7.1. Tarkoitus	20
7.2. Opintoalatiimin määrittely	20
7.3. Opintoalatiimin toiminnan kehittäminen	20
7.4. Opintoalavastaavan tehtävät ja toimivalta	21
7.5. Opettajan tehtävät ja toimivalta	21
8. KALIBROINTI	22
8.1. Koneiden ja laitteiden tarkastus ja kalibrointi	22
8.2. Kalibroinnin määrittely	23
8.3. Kalibroinnin vastuut ja mittausvälineet	24
8.4. Kalibrointi ja tarkastukset käytännössä	24
9. TYÖKALUJEN UUELLEEN SIIJOITTAMINEN JA ASIAKASPALVELU- PISTEEN SUUNNITTELU	25

10. ASIAKASPALVELUPISTE	27
11. TYÖSALIN JÄTEHUOLTO JA JÄTTEIDEN LAJITTELU	29
12. YHTEENVETO JA PÄÄTELMÄT	31
13. LÄHTEET	32
14. LIITTEET	33

## 1 JOHDANTO

Kehittämishankkeeni aihe syntyi tarpeesta saada auto-osastolle yhtenäinen käytäntö ja sitä myöten opetuksen tehostaminen, järjestelmällisyys, työkalujen- ja laitteiden oikeaoppinen sijoittelu. Turhasta etsimisestä ja juoksemisesta päästäisiin eroon, jolloin itse opetustyöhön jäisi enemmän aikaa varsinkin työsaliopetuksessa.

Opetustyöhön minut pyydettiin osa-aikaiseksi työsaliopettajaksi vuonna 2003. Toimin tällöin vielä autokorjaamoyrittäjänä ja olin tottunut, että työkalut ym. tavarat ovat korjaamossa sijoitettuna loogiseen järjestykseen.

Hyvin nopeasti huomasin työsalissa olevan työkalujen epämääräisen sijoittelun, joka herätti ajatuksia siitä, että miksi esim. auton oviverhoilun irroitustyökalu oli sijoitettu moottorityöhuoneen työkalutauluun, mistä uusi opettaja sitä viimeiseksi osaisi hakea. Tähän asti opetustyö työsalissa on ollut vanhojen totuttujen kaavojen ja tapojen mukaista. Keskeisenä ajatuksena kehitystyössäni oli ottaa käyttöön prosessiajatteluun perustuva toimintajärjestelmä, johon kaikki osaston opettajat jatkossa sitoutuisivat.

Tähän ongelmaan löytyi ratkaisu samaan aikaan SATAEDU:ssa käyttöön otettavasta ISO 9001 laatu-järjestelmästä ja ISO 14001 ympäristöjärjestelmästä. Laatu-järjestelmä on oivallinen työkalu sekä auto-osaston opetustoiminnan kehittämiseen ja laadun parantamiseen että laadun hallintaan.

Laatu-järjestelmän käyttöönotto auto-osastolla on prosessi, jossa tulee ottaa huomioon mitä moninaisempia teknisiä, organisatorisia, henkilökohtaisia ja psykologisia tekijöitä, unohtamatta opiskelijoita ja auto-osastolla asioivia asiakkaita. Myös työelämän yhteistyö- ja työssäoppiminen – ja sen kehittäminen paranevat.

Järjestelmän vaatimukset nousevat esiin oppilaitoksen tarpeista, opetuksen luonteesta sekä kehittämistarpeista. Kehittämishankkeen tavoitteena on ollut suunnitella, toteuttaa ja dokumentoida vastuualueistat, osaston koneiden ja laitteiden määräaikaishuollot, vuosittaiset turvallisuustarkastukset ja kalibroinnit. Myöskin erikoistyökalujen uudelleen sijoittaminen loogisemmin työpisteiden yhteyteen ja asiakaspalvelupisteen ja erikoistyökaluvaraston suunnittelu ja toteutus. Sekä yhtenäinen opetus, laadittujen kurssien ja kokeiden tallentaminen osaston kaikkien opettajien käyttöön yhteiselle tietokoneasemalle, jotta voimme taata laadukkaan ja yhteneväisen opetuksen auto-osastolle.

Kehittämishankkeeni laajuudesta johtuen olen ollut pakotettu tekemään rajauksen niin, että esittelen Opintoalatiimin ja avaan sen sisältöä pääpiirteittäin, koska opintoalatiimin ohjeet vaikuttavat myös työsaliopetukseen. Varsinaisesti syvennyn ainoastaan työsalipuolella tapahtuvaan suunnitteluun ja muutoksiin. Teoriaopetusta en käsittele, koska sitä ohjaa opintoalatiimin ohjeet ja toisaalta voimakkaasti opetussuunnitelma.

## **2 YHTEISÖN KUVAUS**

### **SATAEDU – TAVOITTEENA TULEVAISUUS**

Työpaikkani on SATAEDU Satakunnan koulutuskuntayhtymä, ammattiopisto Kokemäki ja siellä auto-osasto. Tämä edustaa koulutuskuntayhtymän vanhinta osaa, jonka perustamisvaiheet ajoittuvat niinkin kauas taaksepäin kuin vuoteen 1955. Tällöin saatiin valtioneuvostolta perustamislupa Peipohjan ammattikoulu- nimiselle oppilaitokselle Kokemäen kuntaan. Vuonna 1957 Peipohjan ammattikoulu aloitti toimintansa tällä nimellä. Vuonna 1987 nimi vaihtui Kokemäen jokilaakson ammattioppilaitos-nimiseksi, jolla toimittiin vuoteen 2001 asti, jolloin nimi jälleen vaihtui. Nyt nimeksi saatiin Kokemäenjokilaakson ammattiopisto.

Vuonna 2010 oli jälleen nimenmuutoksen aika. Erilaisten fuusioiden myötä nimeksi tuli SATAEDU Satakunnan koulutuskuntayhtymä. Mukaan lähti ensivaiheessa v. 2009 ammattiopiston Kokemäen- ja Ulvilan yksikön lisäksi Harjavallan sosiaali- ja terveysoppilaitos Harjavallasta, Käsi- ja taideteollinen oppilaitos Nakkilasta ja Aikuiskoulutuskeskus Huittisista. Vuonna 2010 mukaan liittyi Pohjois-Satakunnan ammattiopisto ja Aikuiskoulutuskeskus Kankaanpäästä. Samalla aloitettiin ISO 9001 laatu järjestelmän ja ISO 14001 ympäristöjärjestelmän käyttöönotto koko SATAEDU:ssa.

Miksi sitten tarvitaan laatu järjestelmää? Laatu järjestelmää voidaan nimittää myös toimintajärjestelmäksi. Käyttöönoton etuina ovat toiminnan selkeyttäminen, päämäärien kirkastuminen, asiakkaiden parempi huomioiminen, kehittämiskohteiden löytyminen, yhteistyötahojen vakuuttaminen toiminnan laadullisuudesta, imagon ja kilpailukyvyn paraneminen ja ulkoinen auditointi virkistää ja tuo ryhtiä (Sataedu 2010 Laatu käsikirja). Lisää SATAEDU:n laatu järjestelmästä RUORI:sta löytyy sivuilta [www.sataedu.fi](http://www.sataedu.fi)

Alussa Kokemäenjokilaakson ammattikoulun kuntainliitossa oli kahdeksan jäsenkuntaa. 1.1.2010 aloitti SATAEDU Satakunnan koulutuskuntayhtymä toimintansa. Tällöin fuusioituivat Kokemäenjokilaakson koulutuskuntayhtymä ja Pohjois-Satakunnan koulutuskuntayhtymä.

SATAEDU:n organisaatio muodostuu kolmesta pääosasta; Satakunnan ammattiopisto, Satakunnan aikuiskoulutuskeskus ja kehitys- ja palvelutoimintayksikkö. Toimipaikkojen uudet nimet ovat:

- Satakunnan aikuiskoulutuskeskus Huittinen
- Satakunnan aikuiskoulutuskeskus Kankaanpää
- Satakunnan ammattiopisto Harjavalta
- Satakunnan ammattiopisto Kankaanpää
- Satakunnan ammattiopisto Kokemäki
- Satakunnan ammattiopisto Nakkila
- Satakunnan ammattiopisto Ulvila

Kehitys- ja palvelutoimintayksikkö hoitaa kaikkien toimipisteiden tarpeita. SATAEDU:ssa on tällä hetkellä yhteensä 2500 opiskelijaa. Satakunnan ammattiopistossa Kokemäellä opiskelee siitä noin 450 opiskelijaa. Henkilöstömäärä on noin 350 työntekijää, joista Kokemäen toimipisteessä on 95 työntekijää. Uusi kuntayhtymä kattaa valtaosan Satakunnan maakunnasta. Jäsenkuntia on tällä hetkellä 17, kuntayhtymän väestöpohjan ollessa noin 100 000 asukasta.

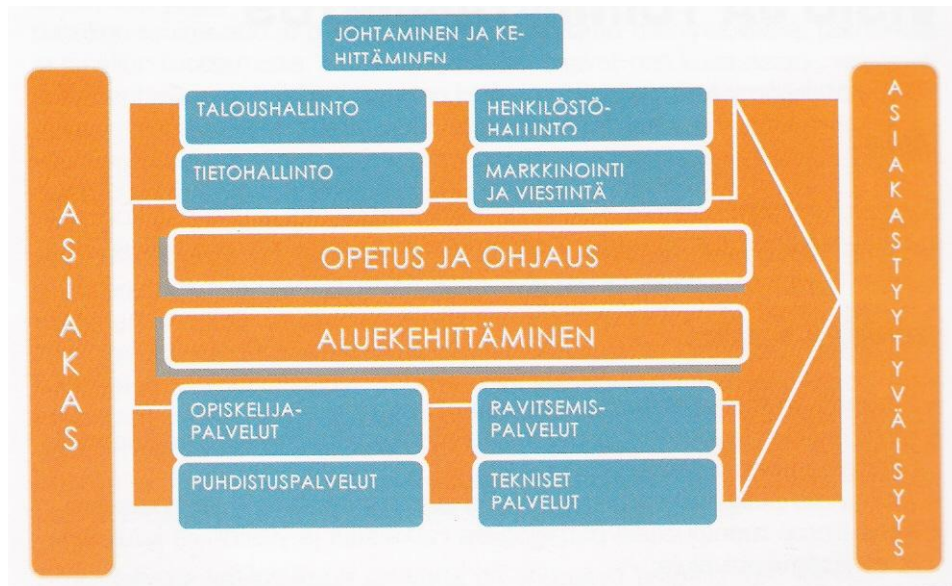
Koulutuksen järjestäjien kokoaminen laajentaa ja monipuolistaa tarjolla olevaa koulutustarjontaa eri aloilla ja eri maakunnissa. Vahva alueellisuus varmistaa nuorille ja aikuisille hyvän koulutuksen saavutettavuuden. Aikuiskoulutuksella vastataan nopeasti työelämän tarpeisiin ja muutoksiin.

Kehitys- ja palvelutoimintayksikkö organisoii Satakunnan koulutuskuntayhtymän kaikkien koulutusalojen ja toimipisteiden kehitys- ja palvelutoimintaa sekä oppilaitosten että erityisesti työelämän tarpeisiin. Kehittämisen painopistealueita ovat mm. aikuiskoulutus, sosiaali- ja terveystieteiden koulutus ja maahanmuuttajien kotouttava koulutus. Satakunnan koulutuskuntayhtymän toiminta vastaa monipuolisesti Satakunnan kehittämishaasteisiin (Sataedu 2010 Laatukäsikirja).

Jo 50 vuotta oppilaitoksemme tavoitteina on ollut TIETO, TAITO ja TAHTO. Tieto, johon suorittaminen perustuu, Taito, joka saavutetaan harjoittelemalla sekä Tahto päämäärään saavuttamiseen (Lehtinen 2007, 43). Edelleen nämä tavoitteet ovat käyttökelpoisia ja voimassa.

### 3 PROSESSIKARTTA SATAEDU

Prosessikartta Sataedun laatujärjestelmän mukaan



Satakunnan koulutuskuntayhtymässä toiminnan laatu halutaan varmistaa. Sen tähden Sataedulle on rakennettu laadunhallintajärjestelmä. Siinä toiminta kuvataan prosesseina. Ydinprosessit ovat kaikkein tärkeimpiä, ne ovat kuntayhtymän perustehtäviä. Satakunnan koulutuskuntayhtymän ydinprosesseja ovat opetus ja ohjaus sekä aluekehittäminen. Tukiprosessit mahdollistavat näiden ydinprosessien toteuttamisen.

Laadukkaan toiminnan lähtökohtana on asiakkaiden tarpeet ja tavoitteena asiakkaiden tyytyväisyys. Opiskelijat ovat Sataedun tärkein asiakasryhmä. Muita asiakkaita ovat esimerkiksi paikalliset yritykset, kunnat ja erilaiset yhteistyökumppanit. Asiakkaiden tyytyväisyydestä on tärkeä saada tietoa. Tämän palautteen kautta on mahdollista kehittää koulutuskuntayhtymän toimintaa entistä paremmaksi. Opiskelijoilta kerätään säännöllisesti palautetta opetuksesta ja oppilaitoksen toiminnasta. Auto-osaston asiakaspalvelu pisteen toiminnasta olemme tehneet kyselyn, joka suuntautui auto-osastolla autoaan korjauttaneille asiakkaille. Palaute oli pääasiallisesti positiivista. Oman osaston opiskelijoille tehdyn kyselyn mukaan ainoastaan kaksi opiskelijaa neljästäkymmenestä koki toimimisen asiakaspalvelijana negatiivisena kokemuksena.



## **4 PEDAGOGINEN VIITEKEHYS**

### **Sataedun visio, toiminta-ajatus ja arvot**

#### **4.1. Visio**

SATAEDU on luova oppimis- ja kehittämisverkosto, joka aktiivisena koulutuksen kehittäjänä tuottaa uudistuvaa ammatillista osaamista ja hyvinvointia.

#### **4.2 Toiminta-ajatus**

SATAEDU on merkittävä aluekehittäjä. Monipuolinen yhteisömme kasvattaa maakunnan hyvinvointia kestävän kehityksen periaatteita noudattaen. Toimimme paikallisissa, kansallisissa ja kansainvälisissä verkostoissa. Kehitämme monipuolisia pedagogisia ratkaisuja ja yksilöllisiä koulutus- ja kehittämisspalveluja. Mahdollistamme elinikäisen oppimisen ja ammattillisen osaamisen kehittämisen.

#### **4.3. Arvot**

##### **Asiakaslähtöisyys**

Työskentelemme asiakaslähtöisesti. Kehitämme joustavia ja yksilöllisiä tapoja tarjota koulutus- ja kehittämisspalveluja. Koulutamme eri-ikäisiä ja erilaisia oppijoita. Toimimme työelämän palveluyksikkönä ja yhteistyökumppanina.

##### **Innostuneisuus**

Luomme positiivista innostusta osaamisen ja ammattitaidon kehittymiseen sekä maakunnan kehittämiseen.

##### **Turvallisuus**

Huolehdimme opiskelijoiden ja henkilökunnan hyvinvoinnista. Toimimme vastuullisesti ja avoimesti. Rakennamme tulevaisuutta ekologisesti, taloudellisesti, sosiaalisesti ja kulttuurisesti kestäville ratkaisuille. Hyvä työskentelyilmapiiri on meille tärkeä.

## 5 SATAEDUN OPPIMISKÄSITYS

### Oppiminen ja opetus

Toiminnan perustana Satakunnan koulutuskuntayhtymässä on ihmiskäsitys, jonka mukaan opiskelijat ovat aktiivisia toimijoita, jotka haluavat oppia ja kehittyä sekä tehdä yksilöllisiä valintoja opinnoissaan. Opiskelijat eroavat toisistaan iältään, kokemukseltaan, koulutustaustaltaan ja oppimisvalmiuksiltaan. Nämä asiat otetaan huomioon koulutuksen suunnittelussa, ohjauksessa ja arvioinnissa. Työskentelytavat valitaan opiskelijoiden tavoitteisiin ja oppimistyyliin perustuen.

Oppiessaan ihminen kehittää omaa toimintaansa ja taitojaan. Oppiminen on pysyvää käyttäytymisen ja sen taustalle vaikuttavien tietojen ja asenteiden muuttumista. Se perustuu kokemukseen. Opiskelija asettaa tietoisesti tavoitteita ja jäsentää uutta tietoa aiemmin oppimansa pohjalta.

Ammatillisessa koulutuksessa on tavoitteena ammatin perustaitojen- ja tietojen oppiminen. Opiskelijoiden oppimaan oppimisen taitoja vahvistetaan.

Oppiminen voi perustua malliin. Erityisesti opintojen alkuvaiheessa ja taitoja opittaessa mallista oppimisella on merkitystä. Toimintakulttuuri antaa myös mallin siitä, miten toimitaan. Tieto on nopeasti uudistuvaa ja näin ollen oppija joutuu jatkuvasti rakentamaan uudelleen osaamisensa. Oppijan on osattava kriittisesti suhtautua olemassa olevaan tietoon ja uuteen tietoon. Opiskelijalla on oppimistilanteeseen tullessaan oma käsityksensä asioista. Oppija tekee omien aiempien tietojensa pohjalta itse omat johtopäätöksensä opetetusta asiasta. Opetuksen ja oppimistehtävien menetelminä käytetään vuorovaikutteisia tilanteita, joissa oppijat aktiivisesti arvioivat omaksumiaan tietoja toisten kanssa. Opettajan rooli on muuttunut tietoa siirtävästä opettajasta ohjaajaksi, valmentajaksi ja tukijaksi.

Elinikäisen oppimisen avaintaidoilla tarkoitetaan valmiuksia, joita tarvitaan jatkuvassa oppimisessa, tulevaisuuden ja uusien tilanteiden haltuunotossa sekä työelämän muuttuvissa olosuhteissa selviytymisessä. Ne ovat tärkeä osa ammattitaitoa ja kansalaisvalmiuksia. Elinikäisen oppimisen avaintaidot ovat:

1. oppiminen ja ongelmanratkaisu
2. vuorovaikutus ja yhteistyö
3. ammattietiikka

4. terveys, turvallisuus ja toimintakyky
5. aloitekyky ja yrittäjyys
6. kestävä kehitys
7. estetiikka
8. viestintä ja mediaosaaminen
9. matematiikka ja luonnontieteet
10. teknologia ja tietotekniikka
11. aktiivinen kansalaisuus ja eri kulttuurit

Näiden taitojen oppiminen sisältyy kaikkiin ammatillisiin perustutkintoihin (Sataedu 2010 Laatuksikirja).

(Oph: Ammatillisten perustutkintojen perusteet).

## **6 TAUSTATIETOA AMMATILLISEN KOULUTUKSEN TAVOITTEISTA**

### **6.1. Koulutuksen ja osaamisen laatu eurooppalaisessa kontekstissä**

Merkittävää otsikon kannalta onkin koko eurooppalaisessa yhteisössä tapahtuva siirtymä koulutuksesta ja opetuksesta osaamisen keskiöön. Osaamisen nostaminen keskiöön korostuu useiden eri painopisteiden kautta. Ammatillisessa toisen asteen koulutuksessa osaaminen on ollut opetussuunnitelmissa ja niiden tavoitteissa esillä jo vuosikymmeniä.

Menneeseen palatessa voidaan tarkastella esimerkiksi 1970-luvun pedagogisia virtauksia, jolloin osaamista kuvattiin ammatillisen koulutuksen opetussuunnitelmissa pääteikäyttämisenä kolmella eri alueella; tiedot, taidot ja asenteet. Pedagogisena näkemyksenä oli osaamisen korostaminen ulkoisesti näkyvinä toiminnallisina suorituksina, jolloin magerilaisen tavoitetaksonomia-ajattelun mukaisesti tavoitteet tuli kuvata eritasoisina osaamisina jopa niin, että vain tietyt ulkoista käyttäytymistä kuvaavat verbit olivat tavoitekuvauksissa sallittuja.

Esimerkiksi sellaiset verbit kuin ”ymmärtäminen” olivat kiellettyjä, koska ne eivät riittävän hyvin kuvanneet oppilaan ulkoisesti havaittavaa toimintaa ja siten osaamista. Toivoa sopii, ettei nyt tutkintojen ja opetussuunnitelmien osaamistavoitteiden laadinnassa päädytä eräänlaiseen uusbehaviorismiin ja ruveta laatimaan liian yksityiskohtaisia pääteikäyttämistyyppisiä osaamiskuvauksia

millekään koulutusasteelle. Korkeakoulutasolle se sopii vielä huonommin kuin toisen asteen koulutukseen.

Koulutuksen ja osaamisen laatua tarkasteltaessa voidaan päätyä useampaan tarkastelukulmaan. Varsinkin usein koulutuksen laadusta puhuttaessa ja laatutyökaluja käytettäessä tarkastellaan järjestelmän ja organisaation toiminnan laatua. Tällaiseen tarkasteluun päädyttäessä vaarana on se, että tarkastellaan koko koulutusorganisaation toimintaa muilla indikaattoreilla kuin varsinaisesti osaamisen ja opetuksen laatua korostaen. Laatutyökaluja voidaan myös käyttää oppilaitoksia ja korkeakouluja koskevien ranking-listojen muodostamiseen.

Toinen merkittävä ero koulutuksen laadun arvioinnissa on kysymys akkreditoinnin ja auditoinnin välillä. Akkreditointi on Euroopan maissa yleisempi ratkaisu, jolloin kriteerit ja standardit tulevat koulujen ulkopuolelta. Auditointi sen sijaan on pehmeämpi menettely ja kuten Riitta Pyykkö artikkelissaan toteaa, auditointi on ”kypsän” koulujärjestelmän malli, jonka tavoitteena on toiminnan kriittinen itsearviointi ja kehittäminen (Pyykkö 2009, 5).

Koulutuksen arvioinnin toinen lähestymistapa on arvioida sen tuottaman osaamisen laatua. Tähän olemme varmasti siirtymässä. Pedagogisesti merkittävä suunnan muutos koko koulutusjärjestelmän osalta on siirtyminen koulutuksen tuottaman osaamisen ja sen laadun korostamiseen ja arviointiin. Merkittävää eivät enää ole järjestelmät, joissa osaaminen syntyy, vaan hankitun osaamisen tunnistaminen ja tunnustaminen (Luopajarvi & Kallioinen 2009, 4-5).

Opetusministeriön johtaja Anita Lehiköisen (2009, 50-52) haastattelussa (viestintäjohtaja Päivi Korhonen, Laurea ammattikorkeakoulu) nousevat keskeisiksi jo edellä mainitut koulutuksen laatu järjestelmätasolla sekä osaamisen laatu. Jälkimmäisessä keskeinen tekijä on opiskelijoiden ja sidosryhmien tiivis osallistuminen laadunvarmistukseen. Kansainvälisesti kilpailukykyisen osaamisen elementeiksi Lehiköinen nostaa kansainvälisyystaidot sekä hyvän ammattiosaamisen ja geneeriset taidot.

Toimittaja Markku Tasalan haastattelemat OAJ:n erityisasiantuntijat Hannele Louhelainen ja Inkeri Toikka (2009,7) pitävät suomalaisen ammatillisen koulutuksen vahvuutena erinomaisia työelämäyhteyksiä. Mutta he katsovat tarpeelliseksi samaan hengenvetoon muistuttaa siitä, että koulutusta ei voi toteuttaa vain työelämän ehdoilla. Heidän mukaansa yritysten kanssa toteutetut kehittämis-

hankkeet ovat tärkeitä, mutta ensisijaisesti oppilaitosten on kuitenkin pyrittävä opetussuunnitelmalisten tavoitteiden täyttämiseen (Luopajarvi & Kallioinen 2009).

Osaamisen hyvästä laadusta voidaan puhua silloin, mikäli koulutuksella ja siinä saavutetulla osaamisella pystytään täyttämään yhteiskunnan ja erityisesti ammattialan tarpeita. Yhä useammin ja enenevässä määrin osaamisen hyvään laatuun liittyvät laajat geneeriset taidot eli sellaiset taidot, jotka ovat siirrettävissä ja joita voidaan soveltaa uusissa tilanteissa ja jotka ovat yleensä opintoalasta riippumattomia taitoja. Projektissa työskentelemisen taito, asenteet, oppimaan oppiminen ja kansainvälisyystaidot ovat esimerkkejä geneerisistä taidoista. Koulutuksen hyvään laatuun liittyy myös itse koulutusprosessi ja sen pituus. Tällä hetkellä ei kuitenkaan ole vielä käytettävissä tarpeeksi tutkimustietoa tutkintojen suoritusajan pituuden vaikutuksesta osaamisen laatuun.

Suomalaiseen laadunvarmistusjärjestelmään kuuluvat opiskelijoiden ja sidosryhmien osallistuminen laadunvarmistukseen ja näin ollen samalla laadun kehittämiseen. Opiskelijapalaute ja sidosryhmien kuten työnantajien antama palaute ovat suomalaisessa koulutuksen ja osaamisen arvioinnissa vielä suhteellisen uusi asia. Suomessa ei ole totuttu vaatimaan, kuten monissa maissa, joissa koulutus on maksullista (Lehikoinen 2009, 51).

## **6.2. Ammattikoulutuksen laadunhallinta Suomessa eurooppalaisen laatutyön eturintamassa**

Ammatillisen koulutuksen järjestäjien systemaattinen laatutyö on lähtenyt lupaavasti käyntiin. Opetushallituksen keväällä 2009 tekemän kyselyn perusteella yli 10 vuotta systemaattista laatutyötä oli tehnyt lähes 30 % ammatillisen koulutuksen järjestäjistä. Saman verran oli niitä, jotka olivat vasta aloittaneet laadunvarmistuksen eli laatutyön kesto oli alle 3 vuotta. Loput 40 % olivat jo saaneet laatutyönsä hyvään vauhtiin ja laatutyötä oli tehty 3-10 vuotta. Tämän perusteella voi todeta, että kaikki ammatillisen koulutuksen järjestäjät ovat päässeet laadunvarmistuksen saralla joko hyvään vauhtiin tai ainakin saaneet herätteen laatutyön aloittamiselle.

Laadunvarmistuksen rooli koulutuksen järjestäjän oman toiminnan kehittämisessä vaihtelee kuitenkin huomattavasti. Lähes puolet koulutuksen järjestäjistä ilmoitti, että laatutyötä johti laatupäällikkö ja laatutyössä oli mukana useita kehittämisryhmiä. Oli kuitenkin myös koulutuksen järjestäjiä (lähes 20 %), jotka ilmoittivat, että laatutyö hoidetaan oman toimen ohella eikä siihen ole suunnattu erillisiä resursseja.

Opetushallituksen kyselyn analysointi on tätä kirjoitettaessa vielä osittain kesken, mutta tulokset antavat kuitenkin rohkaisevan kuvan siitä, että ammattikoulutuksen laadunvarmistus etenee vähitellen osaksi ammattikoulutuksen kokonaisvaltaista kehittämistä. Takana alkavat toivottavasti olla jo ajat, jolloin laatukäsikirja tehtiin kovin ponnistuksin yksinäisen laatupuurtajan toimesta. Valmistutuaan se sai sitten rauhassa pölyntyä johdon kirjahyllyssä ilman, että mitään varsinaisia toimenpiteitä tai yhteistä laatuajattelua organisaatiossa olisi syntynyt.

Yritykset tekevät systemaattista laatutyötä ja edellyttävät samaa myös yhteistyökumppaneiltaan. Samoin nopeasti etenevä kansainvälistyminen sekä opiskelijoiden ja tutkinnon suorittaneiden liikkuvuuden lisääntyminen edellyttävät, että oppimisprosessien ja -tulosten laatu tulee voida osoittaa konkreettisesti. Laatutyölle tulee tätä kautta painetta ja toiminnan jatkuva kehittäminen edellyttääkin, että laadunvarmistus tulee osaksi koulutuksen järjestäjän normaalia toimintaa eikä muodosta mitään erillistä ”laatuvaastavan” työkenttää (Riihimäki 2009, 8-9).

### **6.3. Ammattikoulutuksen laadunvarmistus**

Ammattikoulutuksen laadunvarmistuksella on vankat perusteet sekä lainsäädännössä että koulutuksen ohjausjärjestelmässä. Ammattikoulutuksen laadunvarmistusjärjestelmän voidaan katsoa koostuvan kolmesta pääosasta, jotka ovat kansallinen koulutuspolitiikan ohjaus, koulutuksen järjestäjien omat laadunvarmistus- ja arviointimenettelyt sekä koulutuksen ulkopuolinen arviointi.

Ammattikoulutusta koskeva lainsäädäntö asettaa koulutuksen järjestämiselle yleiset tavoitteet (Op 301, 1. luku). Säädökset edellyttävät, että koulutuksen järjestäjä säännöllisesti arvioi antamaansa koulutusta ja sen vaikuttavuutta sekä osallistuu koulutuksen ulkopuoliseen arviointiin. Laki edellyttää myös avoimuutta – arviointien keskeiset tulokset tulee julkistaa. Koulutuksen ulkopuolista arviointia varten opetusministeriön yhteydessä toimii erillinen koulutuksen arviointineuvosto, jonka tehtävänä on ulkopuolisten arviointien toteuttaminen. Ministeriö voi kuitenkin antaa yksittäisen arvioinnin suorittamisen myös muun kuin koulutuksen arviointineuvoston tehtäväksi (Op 301, 24 §).

Opetushallitukselle lainsäätäjä on antanut tehtäväksi edistää opetuksen ja koulutuksen korkealaatuisuutta ja tehokasta järjestämistä sekä toteuttaa oppimistulosten seuranta-arviointeja (Va 313, 1 §). Ammattikoulutuksen oppimistulosten seuranta varten Suomella onkin käytettävissä melko ainutlaatuinen työkalu – ammattiosaamisen näytöt. Näyttöjen tuottamaa arviointitietoa voidaan monipuoli-

lisesti hyödyntää paitsi oppimistulosten arvioinnissa, niin myös ammattikoulutuksen laadunvarmistuksessa (Riihimäki 2009, 9).

#### **6.4 Koulutuspoliittinen ohjaus**

Valtioneuvosto ja opetusministeriö ohjaavat ammattikoulutuksen järjestämistä normi-, tulos-, rahoitus- sekä informaatio-ohjauksella. Ohjausvaikutus on myös koulutuksen arvioinnilla. Laadunvarmistuksen kannalta keskeisintä ohjausinformaatiota sisältävät hallitusohjelma ja valtioneuvoston hallituskaudelle vahvistama koulutuksen ja tutkimuksen kehittämissuunnitelma (Opetusministeriö 2007), joka sisältää koulutuksen tärkeimmät kehittämis- ja mitoitustavoitteet. Hallitusohjelman ja KESU:n tavoitteita täsmennetään vuosittain valtion talousarviossa, jossa myös määritellään tavoite- ja seurantaindikaattoreita.

Ohjausinformaatiota sisältää myös opetusministeriön ammatillisen koulutuksen järjestäjälle myöntämä koulutuksen järjestämislupa, jossa määritellään mm. enimmäisopiskelijamäärä, koulutusalat, erityiset koulutustehtävät sekä kunnat, jossa koulutusta voidaan järjestää. Opetusministeriö arvioi lupaa antaessaan koulutuksen järjestäjän edellytykset koulutuksen järjestämiseen. Lupa voidaan tarvittaessa myös peruuttaa, jos arvioidaan, että koulutuksen järjestämisedellytykset ovat riittämättömät.

Parhailtaan uudistettavina olevat perustutkintojen perusteet määrittelevät tavoitteet koulutuksen tuottamalle osaamiselle, jonka laadunvarmistuksena toimivat yhteistyössä työelämän kanssa järjestettävät ammattiosaamisen näytöt. Koulutuksen järjestäjän opetussuunnitelmien tulee olla tutkinnon perusteiden tavoitteiden mukaisia, mutta samalla niiden tulee ottaa huomioon alueelliset painotukset (Riihimäki 2009, 9-10).

#### **6.5. Rahoitusjärjestelmä ja laadunhallinta**

Ammattikoulutuksen rahoitusjärjestelmää on kehitetty ja kehitetään edelleen palkitsemaan koulutuksen järjestäjää tuloksellisesta toiminnasta. Tuloksellisuusrahoitus koostuu kahdesta osasta. Tulosrahoituksesta, joka perustuu määrällisistä tilastotiedoista johdettuihin indikaattoreihin sekä laatu-palkinnoista, jotka toteutetaan vuosittaisena laatupalkintokilpailuna.

Tulorahoitusjärjestelmä tuottaa tärkeätä informaatiota toiminnan laadusta tuloksellisuuskulmasta koulutuksen järjestäjien ja opetushallinnon käyttöön. Useat koulutuksen järjestäjät ovatkin ottaneet tulosindikaattorit osaksi omaa toimintaansa kuvaavia indikaattoreita. Tulorahoitus on osa ammatillisen koulutuksen perusrahoitusjärjestelmää ja tällä hetkellä tulosindikaattoreiden avulla jaetaan n. 2 % ammatillisen peruskoulutuksen kokonaisrahoituksesta. Indikaattoreiden laskentatapa ollaan uudistamassa ja sen valmistuttua on tarkoitus lisätä tulorahoituksen osuutta kokonaisrahoituksesta jonkin verran.

Koulutuksen tuloksellisuuden arviointikohteet (Opetushallitus 2008 a) on johdettu tavoitteista, joita lainsäädäntö ja opetusministeriö ammatilliselle koulutukselle asettavat. Arviointikohteet on ryhmitelty Balanced Scorecard (BSC) viitekehyksen pohjalta vaikuttavuuteen, prosessituloksiin ja henkiöstöön. Kullekin arviointialueelle on määritelty sitä kuvaavat mittarit.

Koulutuksen vaikuttavuutta mitataan työelämään sijoittumisella ja jatko-opintoihin siirtymisellä. Prosessituloksellisuutta kuvaavat opiskelijoiden keskeyttämisen vähentyminen ja opintoaika. Henkilöstön osaamista ja sen kehittämistä on valittu kuvaamaan opettajakunnan muodollinen kelpoisuus ja henkilöstön kehittämiseen kohdenneet voimavarat. Koulutuksen järjestäjän ammatillisen koulutuksen yksikköhintaa sisältyvä tulorahoitusporrastus perustuu tulosindeksiin, joka on yhdistetty edellä mainituista tuloksellisuuden arviointialueiden mittareista. Tuloksellisuuden ja laadun parantamiseksi tehdyt toimenpiteet näkyvät mittareissa vasta useamman vuoden päästä, mikä korostaa tarvetta pitkäjänteiseen kehittämistoimintaan. Tulorahoitusjärjestelmän tuottaman ohjausinformaation arvo ja hyöty koulutuksenjärjestäjälle on sidoksissa siihen, millä tavalla tulorahoituksen mittarit on kytketty omaan toiminnan kokonaisvaltaiseen kehittämiseen, laadunhallintaan ja tuloksellisuuden seurantaan (Riihimäki 2009, 10-11).

## **6.6. Laatupalkintokilpailu**

Tuloksellisuusrahoituksen indikaattoreihin perustuvaa tulorahoitusta täydentää ammatillisen koulutuksen laatupalkintokilpailu. Sen tavoitteena on tukea ja kannustaa koulutuksen järjestäjiä perustehäviin liittyvään jatkuvaan laadun arviointiin ja kehittämiseen. Laatupalkintokilpailujen vuosittaisilla painopistealueilla kiinnitetään huomiota koulutuspoliittisesti tärkeisiin erityisteemoihin.

Vuoden 2009 erityisteemana oli ennakointi- ja palautejärjestelmät ja niiden hyödyntäminen laatu-työn tukena ja vuoden 2010 erityisteemana on opettajien työelämäosaamisen kehittäminen ja työ-



paikkaohjaajien koulutus. Kokemusten mukaan osallistuminen kannustaa myös henkilöstöä mukaan kehittämistyöhön.

Laatupalkintokilpailu järjestetään Euroopan laatupalkintokriteeristön (EFQM-malli) mukaisesti. Malli muodostaa viitekehyksen suorituskyvyn ja erinomaisuuden kehittämiseksi pyrkimättä silti tarkasti ohjailemaan, millaisia toimintatapoja organisaatioiden tulisi soveltaa. Perusajatuksena on se, että erinomaisen suorituskyvyn voi saavuttaa monin eri tavoin. EFQM-mallissa erinomaisuutta osoitetaan yhdeksällä arviointialueella, joista viidellä esitetään toimintaa ja neljällä osoitetaan toiminnan avulla saavutettuja tuloksia (Riihimäki 2009, 11-12).

## **6.7. Laadunhallintasuositus**

Opetusministeriö vahvisti ammatillisen koulutuksen laadunhallintasuosituksen (Opetushallitus 2008b) alkuvuodesta 2008. Sen tehtävänä on tukea ja kannustaa ammatillisen koulutuksen järjestäjiä kehittämään toimintansa laatua kohti erinomaisuutta. Suositus perustuu ammatillisen koulutuksen laadunvarmistuksen yhteiseen eurooppalaiseen viitekehykseen (CQAF, Common Quality Assurance Framework).

Laadunhallintasuosituksen valmisteli Opetushallitus yhteistyössä mm. ammatillisen koulutuksen järjestäjien, opetushenkilöstön, työ- ja elinkeinoelämän sekä opiskelijoiden kanssa. Sen tarkoituksena on tarjota puitteet laadunhallinnan pitkäjänteiselle kehittämiseksi. Suositus on sovellettavissa eri tavoin toteuttavaan ammatilliseen koulutukseen sekä koulutuksen järjestäjän että toimintayksiköillä. Suositus on myös pyritty laatimaan siten, että se soveltuu laadun kehittämisen eri vaiheissa oleville.

Laadunhallintasuositus ei esitä valmiita ratkaisuja tai toimintamalleja, vaan ne koulutuksen järjestäjän tulee aina valita omaan toimintaansa soveltuviksi. Suositusten soveltamistapa on siis kaikilta osin käyttäjien harkinnassa. Onnistuneeseen laatutyöhön voi perehtyä monilla eri menetelmillä, joista vertaisoppiminen ja vertaisarviointi ovat konkreettinen tapa tutustua ja oppia laadunhallinnasta saman tyyppisessä organisaatiossa.

Opetushallitus on ollut koordinaattorina Itävallan ammatillisen koulutuksen tutkimusinstituutin (Öibf) hallinnoimassa Leonardo-projekteissa, joissa on kehitetty vertaisarviointia Suomessa ja laadittu sitä varten myös toimiva opas (Riihimäki 2009, 12-13).

## **6.8. Ammatikoulutuksen eurooppalainen laatutyö**

Kuvaan seuraavassa Riihimäkeä lainaten ammatikoulutuksen eurooppalaista laatutyötä.

Ammatillisen koulutuksen laatuyhteistyötä Euroopassa on tehty osana eurooppalaista ammatikoulutuspolitiikkaa eli Kööpenhaminan prosessia, jonka tavoitteena on parantaa ammatillisen koulutuksen tuloksellisuutta, laatu ja vetovoimaa. Myös ammatillisessa koulutuksessa olevien ja ammatillisen tutkinnon suorittaneiden liikkuvuuden edistäminen on ollut yksi prosessin painopisteistä. Laajemmin prosessin tavoitteena on edistää Euroopan laajuisten työmarkkinoiden kehittymistä, mikä onkin oleellista, jos halutaan lisätä esimerkiksi työvoiman ja opiskelijoiden liikkuvuutta.

Eurooppalaisen yhteistyön tuloksena on syntynyt useita työkaluja, joiden tavoitteena on tutkintojen läpinäkyvyyden ja vertailtavuuden lisääminen sekä laadun parantaminen. Suomalaiset ovat tunnettuun tapansa olleet aktiivisia tässä kehittämistyössä, mukana on ollut edustajia sekä opetushallinnosta että työmarkkinajärjestöistä. Aktiivisuus näkyy myös työn tuloksissa, sillä esimerkiksi opintosuoritusten siirtojärjestelmän ja ammatillisen laadunvarmistuksen linjauksissa on mukana Suomessa kehiteltyjä ja käytännössä kokeiltuja menettelyjä.

Yhteistyön tuloksena on syntynyt useita konkreettisia välineitä: ECVET eli ammatillisen koulutuksen opintosuoritusten eurooppalainen siirtojärjestelmä (European Credit system for Vocational Education and Training), joka on tarkoitettu edistämään ammatillisten opiskelijoiden liikkuvuutta ja opintosuoritusten siirtoa. EQF = Eurooppalainen tutkintojen viitekehys (European Qualifications Framework), joka koskee kaikkea koulutusta. Suomessa on tämän pohjalta valmisteltu ehdotus kansalliseksi viitekehykseksi, joka on tarkoitus hyväksyä vuonna 2010. EQARF = ammatillisen koulutuksen laadunvarmistuksen eurooppalainen viitekehys (European Quality Reference Framework for Vocational Educational and Training), joka tukee ammatillisen koulutuksen laadunhallintaa.

Suomen ongelmana eurooppalaisessa katsannossa on ollut se, että meillä ammatillisessa koulutuksessa ei ole päättötutkintojärjestelmää, vaan osaamisen arviointi tapahtuu opintojen koko keston ajan. Tähän ammattiosaamiseen näytöt ja niihin liittyvä oppimistulosten arviointi tuo lisää ulkoista luotettavuutta; toteutetaanhan näyttöjen arviointi yhdessä työelämän edustajien kanssa.

EQARF eli ammatillisen koulutuksen laadunvarmistuksen eurooppalainen viitekehys kattaa laadunvarmistuksen kaikki vaiheet: suunnittelun, toteutuksen, arvioinnin ja palaute- ja muutosmenettelyt. Viitekehys perustuu yhteisiin laatuvaatimuksiin ja niiden ohjeellisiin kuvaajiin sekä indikaattoreihin, joita sovelletaan laadunhallintaa sekä ammatillisen koulutuksen järjestelmien että koulutuksen järjestäjien tasolla. Viitekehysten tavoitteena on tukea laadunhallintaa ammatillisessa koulutuksessa ja turvata laadunhallinnan välineiden monipuolinen käyttö.

Viitekehysten käyttöönotto on vasta alkuvaiheessaan, joten on mielenkiintoista seurata kuinka se istuu eri maiden hyvin erilaisiin ammatillisen koulutuksen järjestelmiin. Myös laadunvarmistuksen rooli ammatillisessa koulutuksessa vaihtelee huomattavasti eri maissa (Riihimäki 2009, 13-14).

## **6.9 Elinikäisen oppimisen ohjelma ja laatutyö**

Kuvaan seuraavassa Riihimäkeä lainaten elinikäisen oppimisen ohjelmaa ja laatutyötä.

Aiemmin itsenäisenä toiminut Leonardo da Vinci-ohjelma on nyt osa Elinikäisen oppimisen ohjelmaa. Sen merkitys on ammatillisen koulutuksen kehittäjänä eurooppalaisessa kontekstissä merkittävä. Leonardo-ohjelman osuus on noin 25 % koko ohjelmakauden noin 7 miljardin euron budjetista. Ohjelman yhtenä teemana on ollut ammatillisen koulutuksen laatu ja sitä kautta on mahdollista tehdä toiminannon ja laadun kehittämistyötä eurooppalaisten kumppaneiden kanssa.

Kansainväliset kehittämishankkeet tuovat uutta näkökulmaa laadunhallintaan ja esimerkiksi vertaisoppimishankkeen voi suunnitella myös yhteistyössä ulkomaisen kumppanin kanssa. Jatkossa ohjelma pyrkii tukemaan liikkuvuuden ohella erityisesti yhteisten eurooppalaisten välineiden käyttöönottoa ja hyvien käytäntöjen levittämistä.

Ammatillisen koulutuksen monipuolista kehittämistyötä on jo pitkään tehnyt Cedefop, joka on Kreikassa sijaitseva Euroopan ammatillisen koulutuksen kehittämiskeskus. Sen työn tavoitteena on edistää elinikäistä oppimista Euroopan unionissa tuottamalla tietoa ammatillisesta koulutuksesta. Se tukee ammatillisen koulutuksen kehittämistä ja tutkimusta sekä tuottaa ja välittää ammatillisen koulutuksen järjestelmiä ja koulutuspolitiikkaa koskevaa tietoa.

Cedefob on lähes kymmenen vuoden ajan vetänyt ammatillisen koulutuksen laatutyötä omassa laatuverkossaan, jonka toiminnan pääfoorumi on nykyisin avoin virtuaaliyhteisö, jonka työn tuloksiin voi tutustua sen nettisivuilla ([www.Cedefob.europa.eu](http://www.Cedefob.europa.eu)). Se on myös tuottanut lukuisia tutkimuksia ja selvityksiä liittyen laatutyöhön teemoina mm. tulostavoitteet ja laadunvarmistus ja ammatillisen koulutuksen järjestäjien sertifiointi.

Cedefob toimii verkostoperiaatteella, ammatillista koulutusta koskevat tiedot se hankkii pääasiassa kahden verkoston Refernetin ja TTnetin (opettajat ja kouluttajat) kautta. Refernet-verkoston tavoitteena on edistää jäsenmaiden keskinäistä tiedonvaihtoa ja tukea kumppanuuden perustamista. Opettajien ja kouluttajien verkosto tekee merkittävää kehittämistyötä mm. liittyen opettajan koulutukseen. Suomessa molempia verkostoja hallinnoi Opetushallitus (Riihimäki 2009, 14-15).

## **7 OPINTOALATIIMI**

### **7.1. Tarkoitus**

Satakunnan koulutuskuntayhtymän opetus ja ohjaus tuotetaan pääosin opintoalatiimeissä. Tämän toimintaohjeen tarkoituksena on luoda Satakunnan ammattiopistoon yhtenäinen käytäntö opintoalatiimien toiminnalle. Toimintaohjetta voidaan tarkentaa yksikkökohtaisilla soveltamisohjeilla.

### **7.2 Opintoalatiimin määrittely**

Kaikissa SATAEDU:n opetusyksiköissä saman opintoalan opetusta toteutetaan opintoalatiimeissä. Tiimin jäseniä ovat ko. opintoalan opintoalavastaavat ja opettajat. Opintoalatiimi on sitoutunut yhteiseen päämäärään ja toimintamalliin ja toteuttaa tehtävänsä yhteisvastuullisesti. Tiimi suunnittelee, toteuttaa ja kehittää oman opintoalansa opetusta tiimin jäsenten asiantuntijuutta hyödyntäen.

Opintoalavastaavat ja opettajat toimivat myös ryhmänohjaajina. SATAEDUn opintoalatiimeillä on erikseen sovittu kokouskäytäntö. Opintoalatiimin kokous järjestetään osastoittain vähintään kerran kuukaudessa, auto-osastolla on sovittu, että kun on paljon asioita käsiteltävänä, pidetään tiimikokous tarvittaessa kahden viikon välein. Kokoonkutsujana on opintoalavastaava. Kokouksista laaditaan muistio, joka tallennetaan arkistonmuodostussäännön mukaan.

Toiminnan perusteena on SATAEDUn perusohje sekä yksikköjen ohje.

### **7.3 Opintoalatiimin toiminnan kehittäminen**

Opintoalatiimi suunnittelee, arvioi ja kehittää toimintaansa kuntayhtymän strategisen suunnittelumallin ja laatujärjestelmän mukaisesti. Opintoalatiimin toiminnan mittareina ovat asiakastyytyväisyys, valmistuneiden opiskelijoiden työllistyminen ja jatko-opintoihin hakeutuminen, talousarvion puitteissa toimiminen ja henkilöstötilinpäätöksessä määritellyt mittarit (Sataedu 2010 laatukäsikirja). Opintoalavastaavan, opettajan ja ryhmänohjaajan tehtävät tarkemmin. liitteissä 4, 5 ja 6.

#### **7.4 Opintoalavastaavan tehtävät ja toimivalta**

Opintoalavastaavan tehtäviin ja toimivaltaan kuuluu pääsääntöisesti vastata opintoalan toiminnan toteuttamisesta ja kehittämisestä niin kuin kuntayhtymän strategiassa, ohjelmissa ja prosessi-, talous- ja toimintasuunnitelmissa on määritetty.

#### **7.5 Opettajan tehtävät ja toimivalta**

Opettajan tehtäviin ja toimivaltaan kuuluu pääsääntöisesti huolehtia opetuksesta, opiskelija-arvioinnista ja muista opetukseen liittyvien tehtävien hoitamisesta. Lisäksi ryhmänohjaajana osallistuu opiskelijoidensa opintojen ohjaukseen ja vastaa opiskelijoidensa henkilökohtaisten opetussuunnitelmien laatimisesta ja seurannasta. Tämä on opintoalatiimi pähkinänkuoressa, lisää tarkemmin SATAEDUn laatukäsikirjassa RUORI:ssa.

## 8 KALIBROINTI

### 8.1 Koneiden ja laitteiden tarkastus ja kalibrointi

Aikaisemmin vain autonostimet ja konekäyttöiset nosto-ovet tarkastettiin kerran vuodessa, koska se oli lakisääteinen määräys. Muut koneet, laitteet, mittalaitteet ja testerit tarkastettiin ja kalibroitiin vain kun epäiltiin niiden näyttävän väärin. Aiemmin varmistettiin, että sovittu asiakaslaatu saavutetaan. Nykyisin varmistetaan kaikkien sidosryhmien vaatimukset. Lisäksi pyrittiin siihen, että prosessit oli suunniteltu idioottivarmoina niin, että mittausta ja seurantaa ei tarvittu.

Tämä aihe kirvoitti kaikkein makeimmat keskustelut niin myötä – kuin vastahankaan, haastatellesani opettajakollegoitani, osan ollessa sitä mieltä, että onhan ne koneet tähänkin asti toimineet ja toiset olivat taas kanssani samaa mieltä. Vallalla tuntui olevan pelko siitä, että kehityshankkeellani aiheutan muille lisätyötä. Loppujen lopuksi kuitenkin sain hiljaisen suostumuksen kaikilta kollegoilta saatesanoilla: ”senkus teet, kunhan et lisää työmäärää muille”.

Jokaiselle vakituiselle osaston opettajalle tulee laatujärjestelmän myötä kyllä lisää työtä vastuualuelistan muodossa. Ko. lista on pyritty laatimaan tasapuolisesti opettajien kesken niin, että parhaiten jokaisen tuntema kone tai laite on valittu itselle. Tällä vastuualuelistalla ylläpidetään luetteloa auto-osaston tarkastettavista ja kalibroitavista koneista, laitteista ja mittausvälineistä. Vastuualuelista on laadittu lyhenteillä:

M = metallityövälineet

HK = huolto ja korjauslaitteet

RM = renkaat ja moottorityökalut

TP = turvallisuuteen ja puhtauteen liittyvä

OH = opetus ja havaintovälineet

Vastuualuelistaan on sisällytetty myös tarvittava ylläpito ja tarvikkeiden hankinta. Tuntimäärät on mietitty ja laskettu hyvin tarkasti viikoittain, kuukausittain ja huoltokutsujen tai uusien hankinnan tai korjauksen kannalta. (katso liitteet 1, 2 ja 3).

Tästä johtuu voimakkaasti kasvanut resurssitarve. Tätä kirjoittaessani koulun johto ei ole suhtautunut suopeasti kasvavaan resurssitarpeeseen. Mutta muuten tämä laatujärjestelmän aiheuttama lisätyö ilman palkan lisäystä jää tekemättä, tai on pois perusopetuksesta, mikä on väärin opiskelijoita kohtaan. Tämä asia vaikuttaa siihen, että työsaliovetus ja asiakastyöt kärsivät kun joku kone tai laite ei

toimi kuin pitäisi. Jos olisimme normaalissa työympäristössä, niin työntekijät osaisivat itsenäisesti hoitaa tarkastukset, korjaukset, huoltokutsut ja kalibrointitilaukset.

Valitettavasti oppilaitosympäristössä koneet tai laitteen rikkoutuessa tai ollessa toimimaton, se vie-  
dään hiljaa paikoilleen, ettei vaan jouduta opettajalle kertomaan koneen tai laitteen toimimattomuus-  
desta tai rikkoutumisesta peläten moitteita. Opiskelijoille on kyllä tähdennetty ilmoittamisen tärke-  
yttä, perustellen asiaa sillä, että opettajat eivät syytä opiskelijaa, vaan kiittävät kun opiskelija tuo  
vaurioituneen koneen tai laitteen opettajalle, jolloin se saadaan korjata tai lähettää huoltoon.

Oppilaitosympäristössä tapahtuvassa kalibroinnissa tulee ottaa huomioon käyttäjien vähäisempi  
ammattitaito, kuin myös pienempi käyttötarve kuin muussa käytössä ja laite- ympäristökohtaiset  
erityispiirteet.

## **8.2 Kalibroinnin määrittäminen**

### **Mitä kalibrointi on?**

Kalibrointi on mittausvälineen mittausepävarmuuden määrittäminen.

### **Miksi pitää kalibroida?**

Kalibrointitoiminta on osa laadunhallintaa.

### **Koska on kalibroitava?**

Kalibrointi on suoritettava säännöllisin väliajoin.

### **Kuinka on meneteltävä, jos määräaika on umpeutunut?**

Mittauslaitetta ei saa käyttää, vaan se on toimitettava kalibroitavaksi.

### **Mitä systemaattisella kalibroinnilla tarkoitetaan?**

Mittausvälineet huolletaan ja tarkastetaan ennakkosuunnitelman mukaan.

### **Miten on meneteltävä, jos mittauslaite näyttää väärin?**

Mittausväline on kalibroinnilla säädettävä näyttämään oikein tai on hankittava uusi.



### **Mistä mittausvälineen kalibrointiajankohta on nähtävissä?**

Vastuuhenkilö säilyttää todistukset suoritetuista kalibroinneista vähintään viiden vuoden ajan. Osastollamme dokumentoimme yhteen paikkaan kaikki tarkastus- ja kalibrointitodistukset, josta ne löytyvät milloin tahansa (Sataedu 2010 Laatukäsikirja).

### **8.3 Kalibroinnin vastuut ja mittausvälineet**

Kunkin mittausvälineen kalibrointia hoitaa nimetty henkilö, joka käyttää laitetta paljon työssään ja tuntee hyvin sen toimintatavan. Mittauslaitteiden tarkastukselle on laadittu laitekohtaiset tarkastussuunnitelmat. Jos tarvetta ilmenee, tarkastetaan mittalaitteet useammin kuin suunnitelma edellyttääsi.

Kuhunkin mittauslaitteeseen on merkitty, milloin se on tarkastettu tai kalibroitu, sekä milloin se pitää uudelleen tehdä. Pyrimme varmistamaan mittausmenetelmien luotettavuuden kaikissa mittauksissa, kuten esim. asiakastyytyväisyyttä mitattaessa.

**Luotettavat ja tarkat mittauslaitteet ja niiden kalibrointi ovat osa ketjua, jolla pidämme sen, mitä asiakkaillemme lupamme ja vieläpä todistetusti** (Sataedu 2010 Laatukäsikirja).

### **8.4 Kalibrointi ja tarkastukset käytännössä**

Testereiden, koneiden, laitteiden ja mittausvälineiden tarkastukset tilataan seuraavasti:

Lakisääteiset tarkastukset autonostimet ja nosto-ovet kerran vuodessa, tarkastusliike R. Kommio Oy.

BEA-pakokaasumittauslaitteen (benssiini + diesel) kalibrointi myöskin kerran vuodessa koska mittauksesta on voitava antaa virallinen tuloste, joka kelpaa vuosikatsastuksessa, maahantuoja Diagno Oy.

Teknotest 4-kaasuanalysaattori kerran vuodessa tarkastus ja kalibrointi, edustusliike Harri Valtonen. Tehodynamometri tarkastetaan itsediagnoosi-ohjelmalla aina kymmenennen tehoajon jälkeen ja tarvittaessa kalibrointi, maahantuoja, Diagno Oy.

Muut koneet ja laitteet, niiden tarkastukset ja kalibrointi vastuualuelistan ja maahantuojojen ohjeiden mukaisesti.

Momenttiavaimien tarkastus ja kalibrointi kerran vuodessa, Porin Työkalutukku Oy.

Testereiden ja tietokoneiden päivitykset ja ohjelmalataukset hoitaa tietohallintotiimi.

## 9 TYÖKALUJEN UUELLEEN SIJOITTAMINEN JA ASIAKASPALVELUPISTEEN SUUNNITTELU

Tässä käsiteltävät työkalut ovat työkaluja, jotka ovat vapaasti kaikkein opiskelijoiden käytössä eli ns. seinätaulu-työkaluja. Olen pyrkinyt uudelleensijoittamaan työkalut tehtävien töiden mukaisesti lähelle niitä autopaikkoja, jolla kyseisiä töitä eniten tehdään. Erikoistyökaluille ja kalliimmille työkaluille ja mittalaitteille olen suunnitellut oman lukittavan tilansa, eli erikoistyökaluvaraston, johon myös tullaan sijoittamaan pientarvikevarasto. Sinne varastoidaan lamppuja, ruuveja ja letkusiteitä ym. jokapäiväisessä auton huoltamisessa ja korjaamisessa tarvittavaa pientarviketta. Tämä siksi, että nykyään opiskelija joutuu hakemaan jokaisen pikkunippelin pihan toiselta puolelta keskusvarastosta ja taas opiskelijan työ pitkittyy ja aiheuttaa turhautumista.

Kyseinen tila saatiin osaston työsalin vanhasta tietokonehuoneesta, jonne puhkaistiin tiiliseinään uusi oven paikka tulevan asiakaspalvelupisteen taakse. Tästä tilasta opiskelijoiden käytössä olevat tietokoneet siirrettiin työsalin teorialuokkaan, jonne opiskelijat voivat mennä työvaatteet päällä etsimään autoissa tarvittavaa teknistä tietoa ja tekemään verkossa olevia harjoitustehtäviä.

Ongelman muodostaa auto-osaston valtavan kokoinen työsalin, jossa on kaksikymmentäkolme merkittävää autopaikkaa, joissa on kolmetoista autonostinta. Opettajille se tietää parhaimmillaan yli neljän kilometrin päivittäistä työpaikkaliikuntaa, kun yhtä opiskelijaa kohti on aikaa noin kuusi minuuttia kerrallaan ja taas toiselle puolelle työsalia seuraavan opiskelijan työtä neuvomaan. Nostinpaikat on kyllä valmiiksi järjestetty ryhmittäin niin, että helposti ajettavat huoltonostimet on pyritty ryhmittämään omalle alueellensa ja taas jarrukorjausnostimet omaksi ryhmäkseen. Kuitenkin nostimien vähäisyyden vuoksi joudumme tekemään välillä töitä myös muilla kuin ko. työhön parhaiten soveltuvilla nostimilla. Tulevaisuudessa nostimia tullaan lisäämään niin, että jokaisella autopaikalla on oma autonostin käytettävissä.

Rengastyöt on hyvä esimerkki korjaamalla tehtävästä sesonkityöstä keväisin ja syksyisin, ja aina on asiakkailta kiire. Tässä työssä ei saisi tulla turhia askeleita yhtään.

Rengastyövälineet ja renkasiin liittyvät käsityökalut olen suunnitellut siirrettäväksi rengaskoneen, tasapainotuskoneen ja kahden lähimmän autonostimen muodostamaan kulmaukseen, jotta työskenteleminen olisi mahdollisimman joustavaa. Myös renkaan tasapainoituksessa tarvittavat erilaiset painot ja venttiilitapit siirretään yläkerran opettajanhuoneen lukollisesta kaapista alas tasapainotuskoneen viereen lukittavaan kaappiin, jonka opettaja avaa ennen rengastöiden aloittamista.

Tämä tulee säästämään opettajan askelia ja aikaa valtavan määrän, varsinkin ekaluokan opiskelijoiden harjoittellessa rengastöitä, koska aikaisemmin opettaja joutui hakemaan painot ja antamaan muutaman painon kerrallaan opiskelijalle.

Jarrutyövälineet ja jarrujen ilmauslaitteet tullaan siirtämään rengastyöpaikalta keskeisemmälle paikalle yleisimmin jarrutöissä käytettävien nostimien välittömään läheisyyteen seinätauluihin. Jarrunesteen vesipitoisuusmittarit sijoitetaan kuitenkin lähelle nostimia, joilla määräaikaishuoltoja eniten tehdään, koska jarrunesteen vesipitoisuuden mittaus kuuluu ehdottomasti määräaikaisesti suoritettaviin huolto-ohjelmiin.

Määräaikaishuollossa yleisesti tarvittavat jäteöljyastiat ja suodatinavaimet sijoitetaan hieman tarkemmin ko. nostimien lähistölle.

Ohjauskulmien säädössä tarvittavat vääntötyökalut ja keskitystyökalut sijoitetaan kahden ohjauskulmanostimen ja ohjauskulmamittalaitteiden välittömään läheisyyteen. Ohjauskulmien tarkastuksen yhteyteen olen tilannut kaksi ylläpitolaturia, koska määrätyt ohjauskulmien mittaukset ja etenkin säätämiset vaativat jarrujen lukituksen, jolloin myös jarruvalot jäävät palamaan. Opiskelijoiden kanssa tehtävät suuntaustyöt vievät aikaa lähes koko päivän, joten auton akku ehtii tyhjentymään, ellei sitä ladata. Akun tyhjentymisen nykyautossa saattaa aiheuttaa mitä moninaisempia ongelmia. Akkulaturit tullaan kiinnittämään nostimiin kiinteästi, jotta ne eivät häviä.

Metallityövälineiden sijoitus on ollutkin melko hyvä, sillä lähes kaikki ovat ns. tulityöalueella, joka on rajattu siirrettävillä väliseinillä, jotta hitsaus- ja hiomakipinät eivät lentäisi muiden autojen lasipinnoille. Tälle alueelle on sijoitettu kaikki osaston hitsausvälineet, hiomakoneet ja metallisorvi. Ainoastaan muutama muualla ollut kulmahiomakone tullaan siirtämään tälle alueelle.

Tehodynamometrihuone on hyvässä järjestyksessä ja siisti. Ainoastaan työkalukaapista siirretään jotain jakopäätyökaluja ja pihvivirtamittari erikoistyökaluvarastoon.

Moottori- ja kansityöhuone ei myöskään kaipaa erikoisemmin järjestelyjä, ainoastaan sinne kuulumattomat työkalut siirretään erikoistyökaluvarastoon tai sopivampaan paikkaan työkalutauluun. Dieselyöhuone tullaan saattamaan osittain uusikäyttöön, koska opetussuunnitelmassa ei ole ollut dieselpumppujen koeajoja enää moneen vuoteen ja nyt jo vanhentunut vuodelta 1961 oleva dieselkoepenkki myydään tarpeettomana eteenpäin. Dieselsuutintesteri ja tarvittavat työkalut säilytetään, sillä niitä tarvitaan edelleenkin. Täydennykseksi tilataan common rail eli yhteispaineruiskutuslaitteiden testauksessa tarvittava mittalasisarja letkuineen ja adaptoreineen, jotta nykyautojen dieselt-

tauksia voidaan opettaa. Tähän tilaan tullaan sijoittamaan myös tällä hetkellä opetuskäytössä olevat harjoitusmoottorit.

Sähkötyöhuone on myös testipenkkeineen ja mittauspöytineen hyvässä järjestyksessä ja ajan tasalla. Havaintomallit ja perussähköharjoituslaudat toimivat hyvin ja niitä päivitetään tarpeen vaatiessa. Osa mittausjohtimista tullaan uusimaan, koska niiden kontaktipinnat ja pihdit ovat jo kuluneet huonoiksi. Sähköhuoneen seinätyökalut sähkökolveineen ovat kunnossa.

Akkuhuone saneerattiin noin kaksi vuotta sitten kansainväliset normit ja kriteerit täyttäväksi ATEX-tilaksi. Akkujen latauksessa käytettävän pöydän päälle asennettiin huuva eli imukartio, jonka ansiosta akuista latauksen aikana nouseva vetykaasu saadaan tarkemmin kerättyä imuriin ja samalla parannettiin huoneen ilmanvaihto niin suureksi, että akkuja ladattaessa vetykaasua ei pitäisi päästä kertymään räjähdysvaarallista määrää. Osien pesuhuone pesukoneineen on myös kunnossa ja siisti, eikä aiheuttanut lisätoimenpiteitä. ATEX-tilan ja osien pesuhuoneen ovien välissä oleva turvasuihku tarkastettiin ja vuotavat tiivisteet uusittiin ja sovittiin, että kerran kuukaudessa joku osaston opettajista kokeilee turvasuihkun ja silmien huuhteluaineen toiminnan.

## **10 ASIAKASPALVELUPISTE**

Asiakaspalvelupisteen suunnittelu alkoi tarpeesta opettaa opiskelijoille myös asiakkaan kohtaaminen ja luonteva käyttäytyminen niin puheluun vastattaessa, kuin suorassa asiakaskontaktissakin. Opiskelijat tulevat jatkossa kirjaamaan asiakkaan tarpeet ja toiveet työmääräyspohjaan tietokoneelle. Tarkoituksena on oppia asiakaspalvelutilanteiden hoitaminen, varaosien ja tarvikkeiden käyttö, yrittäjyyden periaatteet, vuorovaikutus- ja yhteistyötaitoja sekä edistämään toiminnallaan työssään ja työyhteisössään yritystoiminnan tuloksellisuutta.

Myös tarvikkeiden ja varaosien etsiminen eri maahantuojien ylläpitämistä tuoteluetteloista ja tilaaminen puhelimitse varaosaliikkeestä saadaan harjoiteltua jo kouluaikana. Lisäksi tulee harjoiteltua myös erikoistyökalujen ja pientarvikkeiden antaminen muille opiskelijoille ja niiden kirjaaminen sovitun mukaisesti. Näin pystytään tulevaisuudessa pienentämään pientarvikkeiden hävikkiä ja erikoistyökalut eivät jää kierittelemään ympäri työsalia.

Tämä tarve on tullut työelämän puolelta, kun joissain pienkorjaamoissa opiskelijat joutuvat asiakkaan kanssa suoraan kontaktiin jo työssäoppimisjaksolla tai heidän pitäisi omatoimisesti etsiä ja

tilata varaosia. Työpaikkaohjaajien mukaan aika monet opiskelijat menevät tavallaan lukkoon joutuessaan vastaamaan puhelimeen tai selvittämään asiakkaan autohuolia.

Tilaa lähdin suunnittelemaan jo aiemmin mainittuun erikoistyökaluhuoneeseen tehdyn uuden oven etualalle. Tämä siksi, että alueelle on esteetön näkymä ulko-ovesta tultaessa ja paikkana keskeinen alue työsalissa.

Seuraavaksi lähetin rakennusosastolle kyselyn, josko heiltä saisin apua asiakaspalvelutiskin tekemisessä ja ilokseni sain vastauksen, että heille oli tullut joltain osastolta saneerauksen yhteydessä jonkinlainen asiakastiski ja atk-pöytä, jotka olisivat vapaasti käytettävissäni, jos vain sopisivat tarkoitukseensa. Tutustumiskäynnillä rakennusosastolle totesin kyseiset kalusteet olevan käyttöömme sopivat pienellä muokkauksella.

Toki kalusteet puhtaana valkoisina tulevat olemaan haasteelliset siivouksen kannalta, kun asentajien sormenjäljet tulevat näkymään. Myöhemmin suunnittelin tiskin etuseinään asennettavaksi ison kyltin, johon tulee teksti ”ASIAKASPALVELU”, jotta ulko-ovesta tulevat asiakkaat osaisivat tulla juttelemaan ensin opiskelijoiden kanssa. Tavoitteena on antaa opiskelijan hoitaa työtilaus niin pitkälle kuin mahdollista. Toki vastuu tehtävistä työtilauksista jää lopullisesti opettajalle, ja aina neuvon kysyminen on sallittua.

Tietohallintotiimiltä tilasin tietokoneen hiirineen ja näppäimistöineen, sopiva näyttö löytyi osastoltamme. Tulostimen kanssa tuli jonkin verran miettimistä, kun sen täytyi olla verkkotulostin. Tietokone liitetään koulun sisäiseen verkkoon, ja keskusvarastoon tulee yksi uusi tietokone näyttöineen, josta varaston sihteerin näkee osastomme tekemän työmääräyksen ja kun työmääräys on päätetty osastolla laskutetuksi, sihteerin siirtää tiedon omaan järjestelmäänsä, jonka jälkeen asiakas voi maksaa saamansa auto-osaston palvelun käteisellä tai pankkikortilla keskusvarastoon tai sitten laskutuksella.

Tämä järjestely saattaa tuntua vaikealta, mutta siihen on kaksi pätevää syytä. Ensimmäinen on koko oppilaitoksen tietojärjestelmä, jonka kanssa mikään autoalalla käytössä oleva ohjelma ei ole yhteen sopiva. Toinen tärkeä asia on, että tällä järjestelyllä auto-osastolla ei tarvitse käsitellä rahaa eikä olla maksupäätettä tai kassaa. Tällä tavalla maksutapahtumat käsitellään vain keskusvarastossa ja toimistossa, jolloin maksuliikenne on aina ajan tasalla reskontraa myöten. Internet-yhteys tulee myös asiakaspalvelupisteen tietokoneelle, jotta tarvittaessa merkkikohtaista tietoa voidaan etsiä netistä.

Tietokoneeseen tullaan asentamaan AUTOFUTUR-ohjelmisto, jolla voidaan tehdä työmääräykset ja niihin liittyvät varaosien listaus ja laskutus. Tämä siksi, että ko. ohjelma on yhteensopiva AUTODATA-tietojärjestelmän kanssa, josta opiskelijat voivat noutaa eri työvaiheiden tekemiseen tarvittavat työajat. Tästä ohjelmasta löytyvät myös määräaikaishuolloissa ja jakopäähuolloissa tarvittavat työohjeet kaikkiin automerkkeihin. Tulemme käyttämään ko. ohjelmistoa laskutuksen perusteena, koska ohjelman työajat on laadittu yhdessä auton valmistajien kanssa niin kuin ammattiasentaja tekisi työn. Tämä siksi, että joskus opiskelijalla voi mennä aikaa päiväkausia esim. kahden tunnin työssä, emmekä tietenkään voi laskuttaa asiakasta opiskelijoiden tekemien tuntien mukaan.

Asiakaspalvelupisteen välittömään läheisyyteen tilasin uuden kemikaalilain mukaisen säilytyskaappin avatuille purkeille ja astioille. Uusi kemikaalilaki kieltää avattujen spraypurkkien ja muiden kemikaalien säilyttämisen avohyllyssä työsalissa.

Lain mukainen kemikaalikartoitus sovittiin tehtäväksi WURTH Oy:n kanssa, koska heiltä saamme jatkossakin erikoisosaamisen avun, ja koulutuksen aloittaville luokille ja heillä on kemikaalien tuoteselosteet ja käyttöturvallisuustiedotteet aina ajan tasalla.

Jatkossa tulemme käyttämään WURTH Oy:n kemikaaleja. Samalla tulee lista käytetyistä kemikaaleista ja varoitusmerkinnät- ja tarrat automaattisesti aina kun edustaja käy tarkistamassa kemikaalikaappien tavaramäärät. Näin päivittyvät myös käyttöturvallisuustiedotteet. Erikoistyökaluhuoneeseen sijoitettiin jo olemassa oleva toinen määräysten mukainen säilytyskaappi avaamattomille kemikaaleille ja tämä pidetään suljettuna ohjeiden mukaan.

Ensiapukaappeja tilattiin kaksi kappaletta lisää työsaliin entisten kahden lisäksi, jotka päivitettiin sisällön osalta ja kaikille ensiapupisteille tilattiin uusien määräyksien mukaiset opaskyltit, jotka sijoitettiin hyvin näkyville.

## **11 TYÖSALIN JÄTEHUOLTO JA JÄTTEIDEN LAJITTELU**

Jätteet ovat yleensä sisään ostettua tuote- ja raaka-ainehävikkiä, tavarapakkauksia, käytöstä poistuvaa kaluste-, laite- ja työvälinemateriaalia. Jätteestä siis maksetaan kahdesti, sekä ostettaessa että poistettaessa.

Jätehuolto on ollut esimerkillisen hyvin järjestetty työsälissa ja ensimmäisessä sisäisessä ns. harjoitusauditoinnissa todettiin asioiden olevan ISO 14001 ympäristöjärjestelmän vaatimalla tasolla. Ainoastaan keräysastioihin laitettiin uusien määräyksien mukaiset ohjetarrat. Perusjätteitä ovat energiajäte, sekajäte sekä metallijäte erillisinä astioina, näitä kolmen astian ryhmiä on kymmenen kappaletta sijoitettuna sopiville paikoille ympäri työsalia. Näiden lisäksi on ongelmajätteille eli käytettyille öljyille, öljynsuodattimille, liuottimille, maaleille, spraypurkeille, jäähdytinnesteille, jarrunesteille ja akuille omat keräysastiansa.

Osastollamme energiajäte on maksuton ja se kerätään koulun yhteisessä jätepisteessä olevaan puristimella varustettuun konttiin, joka tyhjennetään Kokemäen Lämpö Oy:n jätteenpolttolaitokselle. Rengasromu on sovittu toimitettavaksi maksutta Kokemäen kumikorjaamolle, joka on jäterenkaiden hyväksytty vastaanottopiste, vienti tarvittaessa.

Ongelmajätteistä jäteöljy on vielä maksuton, kun määrätyt ehdot täyttyvät. Pitää olla vähintään 1000 litran kertanouto ja noudettavan jäteöljyn vesipitoisuus ei saa olla yli 10 % tilavuudesta. Jokaisesta noutoerästä otetaan kaksi 0,5 litran näytepurkkia, joista toinen jää jäteöljyn lähettäjälle myöhempää kontrollia varten. Jäteöljyn ja muiden ongelmajätteiden keräilyä hoitaa EKOKEM Oy, joka toimittaa materiaalin Riihimäellä sijaitsevaan ongelmajätteiden käsittelylaitokseen, näistä kaikista toimituksista jää kuormakirja osastollemme dokumentoitavaksi.

Jätteen määrää olemme yhteistuumin vähentäneet esimerkiksi käyttämällä paperipyyhkeiden sijasta kierrätettäviä ja pestäviä puuvillapyyhkeitä eli vippereitä. Samoin jarrupuhdistusprayn käytössä siirryttiin litratavaraan, jota sumutetaan pumppupullolla puhdistettavaan kohteeseen. Työsalin latikaivot laskevat vasta sakkakaivojen ja öljynerotuskaivojen kautta viemäriin. Nämä kaivot tyhjennetään säännöllisesti kerran vuodessa kesällä talonmiehen toimesta ja hänellä on dokumentit tyhjennyksistä.

Ohjeet jätteiden lajittelusta ovat asiakaspalvelupisteen lähellä olevalla tiedotustaululla nähtävissä. Koko oppilaitoksen jätehuollosta vastaa keskusvaraston hoitaja ja ympäristövastaava Keijo Viinanen, joka perehdyttää opiskelijat ensimmäisen lukuvuoden alussa jätteiden lajitteluun ja jatkossa työsaliopettajat tarkkailevat jatkuvasti opiskelijoiden jätteiden lajittelua.

## 12 YHTEENVETO JA PÄÄTELMÄT

Kehittämishankkeeni piti olla lähinnä auto-osaston laatujärjestelmän suunnittelu, mutta väkisinkin käytäntö tuli työhön vahvasti mukaan, koska suoritettu suunnittelu loi hyvän pohjan hyvälle käytännölle, jotka otettiin käyttöön saman tien. Nykyinen opetussuunnitelma joustaa erittäin hyvin esim. teoria/käytäntöjärjestelyissä, mikä tällä hetkellä on 3 viikkoa teoriaa ja 7 viikkoa työsaliopetusta ja tästäkin teoriaopetuksesta annetaan osa työsalin puolella eri työtehtäviä demonstroimalla.

Tämän järjestelyn olemme havainneet toimivan opiskelumotivaation kannalta erittäin hyvin, koska opiskelija-aines on kuitenkin pääsääntöisesti tekijöitä eikä lukijoita. Luomalla mahdollisimman oikeanlaiset puitteet opiskelijoille, turvaamme laadullisesti hyvän perusopetuksen- ja oppimisen, jota opiskelijat voivat syventää työssäoppimalla hyvien ja asiansa osaavien autoalan koulutettujen työpaikkaohjaajien johdolla. Opiskelijoilta saadun palautteen ja oppimisen arviointikeskustelujen mukaan lähes kaikki opiskelijat ovat tyytyväisiä tähän järjestelmään.

Omasta mielestäni on sama miten oppii, enää ei pelkkää teoriaa painoteta arvioinnissa, vaan kokonaisvaltaisesti arvioidaan osaamista. Ainoastaan sillä on merkitystä työpaikkaa haettaessa tällä alalla. Auto-osaston toimintojen sovittaminen laatu- ja ympäristöjärjestelmiin on jo nyt selkeyttänyt monin tavoin asioita. Kiitän apulaisrehtori Tapio Hemiää SATAEDU:n Kankaanpään ammattiopistosta, laaturaportin laatijasta Kristiina Salmea SATAEDU:n koulutuskuntayhtymästä sekä opettajakollegoitani saamistani vinkeistä ja tuesta kehityshankettani tehdessäni.



## 13 LÄHTEET

---

Sataedu 2010 laatukäsikirja

Lehtinen, R. 2007. 50 vuotta Tietoa Taitoa Tahtoa. Kokemäki: Risteen kirjapaino Oy.

Pyykkö, R 2009. Ammattikasvatuksen aikakauskirja. Koulutuksen ja osaamisen laatu eurooppalaisessa kontekstissä. Saarijärvi: Saarijärven offset Oy.

Luopajarvi, T. & Kallioinen, O. 2009. Ammattikasvatuksen aikakauskirja. Koulutuksen ja osaamisen laatu eurooppalaisessa kontekstissa. Saarijärvi: Saarijärven offset Oy.

Lehikoinen, A. 2009. Ammattikasvatuksen aikakauskirja. Koulutuksen ja osaamisen laatu eurooppalaisessa kontekstissa. Saarijärvi: Saarijärven offset Oy.

Louhelainen, H & Toikka, I. 2009. Ammattikasvatuksen aikakauskirja. Koulutuksen ja osaamisen laatu eurooppalaisessa kontekstissa. Saarijärvi: Saarijärven offset Oy.

Riihimäki, T. 2009. Ammattikasvatuksen aikakauskirja. Koulutuksen ja osaamisen laatu eurooppalaisessa kontekstissa. Saarijärvi: Saarijärven offset Oy.

## Liite 1 vastuualuelista

M metalli TP turvallisuus ja puhtaus  
 HK huolto- ja korjauslaitteet MT mittaus ja testaus  
 RM renkaat ja moottori OH opetus ja havainto

Ylläpito tarkoittaa kuluneiden osien sekä tarvikkeiden hankintaa

	Työvälineet	Tehtävä	Viikkotarkastus / ope	Kuukausitarkastus / ope	Käyttö/ohuolto/opisk.	Pakolliset (rikki/loppu): Huoltokutsu/uuden hankinta, korjaus	
M	1 Mig-hitsauslaitteet	Toiminnan tark. + ylläpito	0.3	0.075		5	
M	2 Puikkohitsauskone	Toiminnan tark. + ylläpito	0.15	0.0375		1	
M	3 Kaasuhitsausvälineet	Toiminnan tark. + ylläpito	0.3	0.075		2	
M	4 Polttoleikkausvälineet	Toiminnan tark. + ylläpito	0.15	0.0375		1	
M	5 Plasmaleikkuri	Toiminnan tark. + ylläpito	0.15	0.0375		0.5	
M	6 Kulmahiomakoneet	Toiminnan tark. + ylläpito	0.15	0.0375		2	
M	7 Santaaja	Toiminnan tark. + ylläpito	0.05	0.0125		0.25	
M	8 Koritinauslaitteet	Toiminnan tark. + ylläpito	0.05	0.0125		0.25	
M	9 Hiomakoneet (epäkesko/taso)	Toiminnan tark. + ylläpito	0.15	0.0375		1	
M	10 Penkkihiomakoneet	Toiminnan tark. + ylläpito	0.15	0.0375		1	
M	11 Puukkosaha	Toiminnan tark. + ylläpito	0.05	0.0125		0.25	
M	12 Pylväsporakoneet	Toiminnan tark. + ylläpito	0.15	0.0375		1	
M	13 Käsiporakoneet	Toiminnan tark. + ylläpito	0.15	0.0375		1	
M	14 Sorvi	Toiminnan tark. + ylläpito	0.15	0.0375		1	
M	15 Kaarisakset	Toiminnan tark. + ylläpito	0.05	0.0125		0.1	
M	16 Kulmauskone	Toiminnan tark. + ylläpito	0.05	0.0125		0.1	
M	17 Maskit, kuulo-/näkösuojat	Tarkastus. + ylläpito	0.15	0.0375		1	
M	18 Kierrettyvälineet	Tarkastus. + ylläpito	0.3	0.075		2	
M	19 Lasikuulapuhalluslaite	Toiminnan tark. + ylläpito	0.15	0.0375		1	
M	20 Jarrulevy-/rumpusorvi	Toiminnan tark. + ylläpito	0.15	0.0375		0.25	
M	21 Jarrukenkien liimaustyökalut	Toiminnan tark. + ylläpito	0.05	0.0125		0.5	
M	22 Jarrukenkien hiontakone	Toiminnan tark. + ylläpito	0.05	0.0125		0.1	
	Resurssitarve yhteensä		3,05	0,76	/vko	22,3	/vuosi
						2,23	/kk
						0,59	/viikko

HK	23 Pikalaturit	Toiminnan tark. + ylläpito	0.15	0.0375		1	
HK	24 Akun ominaispainomittari+opti	Toiminnan tark. + ylläpito	0.05	0.0125		0.1	
HK	25 Jäähd.nesteen omin.painomitt+o	Toiminnan tark. + ylläpito	0.05	0.0125		0.1	
HK	26 Valojensuuntauslaitteet	Toiminnan tark. + ylläpito	0.15	0.0375		0.25	
HK	27 Jarrunesteen vesi- ja kiehumispiste	Toiminnan tark. + ylläpito	0.15	0.0375		0.1	
HK	28 Jarrunesteiden vaihtolaitteet (2 kpl)	Toiminnan tark. + ylläpito	0.3	0.075		1	
HK	29 jarruhoonit	Tarkastus. + ylläpito	0.05	0.0125		0.1	
HK	30 jousenpuristimet	Toiminnan tark. + ylläpito	0.15	0.0375		0.25	
HK	31 momenttiavain (mekaaniset ja digi)	Tark. hoit. kalibroittavaks	0.05	0.0125		0.25	
HK	32 prässä	Toiminnan tark. + ylläpito	0.05	0.0125		0.25	
HK	33 Hydr. laakeriprässä (Klann)	Toiminnan tark. + ylläpito	0.05	0.0125		0.25	
HK	34 Ilmastoinnin huoltolaite	Toim. tark. + ylläp. + huoll	0.3	0.075		3	
HK	35 Mutterivääntimet (mopot)	Toiminnan tark. + ylläpito	0.3	0.075		0.5	
HK	36 Käsityökalut	Tarkistus+ ylläpito	0.3	0.075		6	
HK	37 Erikoistyökalut	Tarkistus. + ylläpito	0.15	0.0375		2	
	Resurssitarve yhteensä		2,25	0,5625	/vko	15,15	/vuosi
						1,52	/kk
						0,40	/viikko

## Liite 2 vastuualueista

MT	1	Akun kuormitustesterit	Toiminnan tark. + ylläpito	0,15	0,0375		0,25	
MT	2	Yleismittarit	Toiminnan tark. + ylläpito	0,15	0,0375		0,1	
MT	3	Tehodynamometri	Huolto- ja kalibr. kutsu	0	0		0,25	
MT	4	4-pyöräsuuntauslaite (laser)	Toiminnan tark. + ylläpito	0,15	0,0375		0,25	
MT	5	4-pyöräsuuntauslaite (3D)	Toiminnan tark. + ylläpito	0,15	0,0375		0,25	
MT	6	HEKA pikatestirata	Toiminnan tark. + ylläpito	0,05	0,0125		0,1	
MT	7	MAHA jarrudynamometri	Toiminnan tark. + ylläpito	0,1	0,025		0,15	
MT	8	Bosch isakaritesteri	Toiminnan tark. + ylläpito	0,05	0,0125		0,1	
MT	9	Tecnotest 4-kaasuanalysointilaite	Toim. tark. + ylläp. + huol.	0,15	0,0375		2	
MT	10	BEA -pakokaasumittauslaite	Toim. tark. + ylläp. + huol.	0,15	0,0375		2	
MT	11	laturitesteri (oranssi)	Toiminnan tark. + ylläpito	0,1	0,025		0,1	
MT	12	laturin säädintesteri	Toiminnan tark. + ylläpito	0,05	0,0125		0,15	
MT	13	laturin koeajopenkki	Toiminnan tark. + ylläpito	0,1	0,025		0,25	
MT	14	startin koeajopenkki	Toiminnan tark. + ylläpito	0,1	0,025		0,1	
MT	15	pihtivirtamittari	Toiminnan tark. + ylläpito	0,05	0,0125		0,1	
MT	16	Pääteastetesteri	Toiminnan tark. + ylläpito	0,05	0,0125		0,1	
MT	17	Puolatesteri	Toiminnan tark. + ylläpito	0,05	0,0125		0,1	
MT	18	PMS 100-oskilloskooppi	Toiminnan tark. + ylläpito	0,1	0,025		0,1	
MT	19	AD-AC 100 oskilloskooppi	Toiminnan tark. + ylläpito	0,1	0,025		0,1	
MT	20	AD-AC 3000 oskilloskooppi	Toiminnan tark. + ylläpito	0,1	0,025		1	
MT	21	KTS-520	Toim. tark. + ylläp. + kood.	0,15	0,0375		1	
MT	22	KTS-550+oskilloskooppi	Toim. tark. + ylläp. + kood.	0,15	0,0375		1	
MT	23	(SUN 3000)	Toiminnan tark. + ylläpito	0	0			
	24	Mittajohtosalkut	Tark. + ylläpito	0,05	0,0125		0,5	
	25	Break out box	Tark. + ylläpito	0,05	0,0125		0,25	
		Resurssitarve yhteensä		2,3	0,575	/vko	10,3	/vuosi
							1,03	/kk
							0,27	/viikko

OH	26	ESI-tronic-ohjelmisto (6 koneessa)	Toim. tark. + ylläp. + kood.	0,1	0,025		0,75	
OH	26	Autodata-ohjelmisto (8 koneessa)	Toim. tark. + ylläp. + kood.	0,15	0,0375		4	
OH	27	AutoFutur-ohjelmisto (2 koneessa)	Toim. tark. + ylläp. + kood.	0,1	0,025		2	
OH	28	Opetusohjelmistot (Vatanen . .)	Toim. tark. + ylläp. uudet	0,05	0,0125		1	
OH	29	8 opiskelijatietokonetta	Toim. tark. + ylläp. +h-kut	0,1	0,025		4	
OH	30	Videotykkit	Toiminnan tark. + ylläpito	0,1	0,025		0,5	
OH	31	Videot	Toiminnan tark. + ylläpito	0	0		0	
OH	32	Datakamerat)	Toiminnan tark. + ylläpito	0,05	0,0125		0,25	
OH	33	Info TV	Toiminnan tark. + ylläpito	0,05	0,0125		1	
OH	34	Ilmastointipöytä	Toiminnan tark. + ylläpito	0,15	0,0375		1	
OH	35	Webastopöytä	Toiminnan tark. + ylläpito	0,15	0,0375		1	
OH	36	Teclab-oskilloskooppipöydät	Toiminnan tark. + ylläpito	0,2	0,05		1	
OH	37	Leybeldin ruiskutaulu	Toiminnan tark. + ylläpito	0	0		1	
OH	38	Virranjakajapenkki	Toiminnan tark. + ylläpito	0	0		0,5	
OH	39	Kopiokone	Toim. tark. + ylläp. tarvikk	0,05	0,0125		1	
OH	40	MB A		0	0		0	0
OH	41	VW Polo		0	0		0	0
OH	42	Opel Corsa	Huolto ja katsastus	0,05	0,0125		2	huol+kat:
		Resurssitarve yhteensä		1,3	0,325		21	/vuosi
							2,10	/kk
							0,55	/viikko

## Liite 3 vastualueista

TP	1	Sammuttimet	Toiminnan tark. + ylläpito	0,3	0,075		1	
TP	2	Lääkekaapit+silmähuuhtelu	Toim. tark. + ylläp. täyd	0,3	0,075		0,5	
TP	3	Autonostimet	Toiminnan tark. + ylläpito	2,5	0,625		2	
TP	4	Keventimet	Toiminnan tark. + ylläpito	0,6	0,15		0,5	
TP	5	Hallitunkit	Toiminnan tark. + ylläpito	0,3	0,075		0,25	
TP	6	Vaihteistonostimet	Toiminnan tark. + ylläpito	0,15	0,0375		0,15	
TP	7	Pukit	Toiminnan tark. + ylläpito	0,15	0,0375		0,1	
TP	8	Kompressorit	Toiminnan tark. + ylläpito	0,3	0,075		0,5	
TP	9	Tammer-harjapesukone	Toim. tark. + ylläp. täyd	0,3	0,075		1	
TP	10	Wetroc -lattiapesukone	Toim. tark. + ylläp. täyd hu	0,6	0,15		2	
TP	11	Keskuspölynimuri	Toiminnan tark. + ylläpito	0,3	0,075		1	
TP	12	Painepesuri	Toiminnan tark. + ylläpito	0,6	0,15		2	
TP	13	Kemikaalit	Tark. + täydennys	1,25	0,3125		1,5	
TP	14	Sähköohjatut nosto-ovet	Toiminnan tark. + ylläpito	0,6	0,15		2	
		Resurssitarve yhteensä		8,25	2,0625		14,5	/vuosi
							1,45	/kk
							0,38	/viikko
RM	15	rengaskone+painemittari	Toiminnan tark. + ylläpito	0,6	0,15		1	
RM	16	tasapainotuskone	Toim. tark. + ylläp. +täyd	0,6	0,15		2	
RM	17	painemittarit (anal+digit.)	Toiminnan tark. + ylläpito	0,6	0,15		1	
RM	18	puristuspainemittarit	Toiminnan tark. + ylläpito	0,15	0,0375		0,5	
RM	19	ohivuotomittarit	Toim. tark. + ylläp. +täyd	0,15	0,0375		0,5	
RM	20	polttoaineen ja öljynpainemittarit	Toiminnan tark. + ylläpito	0,3	0,075		0,5	
RM	21	endoskooppi (tähtystyslaite) 2 kpl	Toiminnan tark. + ylläpito	0,15	0,0375		0,1	
RM	22	kannen koeponnistuspenkki	Toiminnan tark. + ylläpito	0,6	0,15		0,25	
RM	23	kansityöpiste (Mira)	Toim. tark. + ylläp. täyd h	0,6	0,15		2	
RM	24	venttiilien hiontakone	Toiminnan tark. + ylläpito	0,6	0,15		1	
RM	25	mikrometrit	Toim. tark. + ylläp. kalibr	0,6	0,15		2	
RM	26	työntömitat	Toim. tark. + ylläp. kalibr	0,3	0,075		0,5	
RM	27	mittakellot	Toiminnan tark. + ylläpito	0,6	0,15		2	
RM	28	vent ohjainten holkituslaite	Toim. tark. + ylläp. täyd	0,6	0,15		0,5	
RM	29	hoonauslaite	Toiminnan tark. + ylläpito	0,5	0,125		0,1	
RM	30	suutinpenkki, diesel	Toiminnan tark. + ylläpito	0,3	0,075		0,25	
RM	31	suutinpenkki, K-Jet	Toiminnan tark. + ylläpito	0,15	0,0375		0,1	
RM	32	pumppupenkki, diesel	Toiminnan tark. + ylläpito	0	0		0	
		Resurssitarve yhteensä		7,4	1,85	/vko	14,3	/vuosi
							1,43	/kk
							0,38	/viikko
				vko-tar	kk-tark		välttämätön	
		KOKONAISRESURSSIT		24,55	6,1375	/vko	97,55	/vuosi
							9,76	/kk
							2,57	/viikko

## Liite 4

**Opintoalavastaavan tehtävät ja toimivalta:**

- 1) edistää oppilaitoksella ja työpaikoilla tapahtuvan opetuksen kehittämistä opintoalalla,
- 2) edistää oppilaitoksen koulutus- ja muun toiminnan kehittämistyötä,
- 3) valmistelee opintoalan työjärjestykset ja muun työnjaon sekä sekä valmistelee opintoalan sijaisjärjestelyt,
- 4) allekirjoittaa opintoalaltansa valmistuvien opiskelijoiden päättötodistukset,
- 5) myöntää viikon ja alle viikon lomat opiskelijan hakemuksesta,
- 6) vastaa opintoalan palvelutoiminnan toteuttamisesta,
- 7) päättää opintoalalle osoitettujen määrärahojen käytöstä hankintavaltuuksien rajoissa tarvittaessa yhdessä apulaisrehtorin/rehtorin kanssa,
- 8) vastaa opintoalan toiminnan toteuttamisesta ja kehittämisestä niin kuin kuntayhtymän strategiasa, ohjelmissa ja prosessisuunnitelmissa, talous ja toimintasuunnitelmissa on määritetty,
- 9) vastaa työsuojelusäännösten noudattamisesta opintoalalla,
- 10) vastaa opintoalan sisäisestä tiedottamisesta ja opintoalalla pidettävien kokousten järjestämisestä,
- 11) suorittaa esimiehen määräämät opintoalalle kuuluvat tehtävät:

- opintoalan kehittäminen
- toiminnan suunnittelu ja arviointi
- työjärjestykset ja sijaisuudet
- käyttötalouden hankinnat
- työsuojelusäännökset
- tiedonkulku
- perehdyttäminen ja kehityskeskustelut

## Liite 5

### **Opettajan tehtävät ja toimivalta:**

1. huolehtii opetuksesta, opiskelija-arvioinnista ja muista opetukseen liittyvien tehtävien hoitamisesta
2. tukee opiskelijoiden kasvua ja kehitystä
3. valvoo ja ohjaa opiskelijoiden käyttäytymistä
4. huolehtii järjestyksen ja työrauhan säilymisestä
5. toimii työsuojelusäännösten mukaisesti ja vastaa vastuulleen annettujen tilojen ja laitteiden turvallisuudesta
6. osallistuu opinto-ohjaustoimintaan opinto-ohjaussuunnitelman mukaisesti
7. osallistuu opiskelijahuollon toteuttamiseen opiskelijoiden hyvinvointisuunnitelman mukaisesti
8. suorittaa opiskelijoiden työssäoppimiseen, ammattiosaamisen näyttöihin ja tutkintotilaisuuksien järjestämiseen liittyvät valvonta- ohjaus ja arviointitehtävät ja huolehtii niihin liittyvien asiakirjojen laatimisesta sekä pitää yhteyttä työelämään
9. huolehtii omaan opetusalaansa liittyvästä maksullisesta palvelutoiminnasta ja työtoiminnasta
10. toimii tarvittaessa ryhmänohjaajana
11. toimii tarvittaessa toisen opettajan sijaisena
12. arvioi ja kehittää omaa ja opintoalansa opetusta
13. osallistuu opintoalatiimin, opettajien ja henkilöstön kokouksiin ja virkaehtosopimuksen mukaiseen koulutukseen
14. suorittaa muut esimiehen määräämät tehtävät

### **Opetuksen toteuttaminen:**

1. opetuksen toteuttaminen perustuu opetussuunnitelmiin
2. opintojakson toteutus
3. opiskelijan arviointi
4. opetuksen arviointi ja kehittäminen

## Liite 6

**Opetukseen liittyvät muut tehtävät:**

1. päiväkirjan täyttö
2. järjestyssääntörikkheet ja niitä koskevat toimenpiteet
3. opiskelijoiden poissaolot
4. tiedonkulku
5. siisteys, järjestys ja työturvallisuus
6. hankinnat
7. opintoalojen asiakastyöt
8. opintomatkat, messut ja muu matkustus
9. työjärjestyksestä poikkeava opetus- ja muu työ

**Ryhmänohjaajan tehtävät ja toimivalta:**

1. osallistuu opiskelijoidensa opintojen ohjaukseen ja vastaa opiskelijoidensa henkilökohtaisten opetussuunnitelmien/henkilökohtaistamissuunnitelmien/henkilökohtaisten opiskelujen järjestämisestä koskevien suunnitelmien laatimisesta ja toteutumisen seurannasta
2. vastaa opiskelijoidensa opiskelijahuollon toteutumisesta opiskelijain hyvinvointisuunnitelman mukaisesti
3. vastaa opiskelijoidensa poissaolojen seurannasta ja poissaoloista aiheutuvien toimenpiteiden täytäntöönpanosta
4. varmistaa arviointien toteutumisen opiskelijoidensa osalta ja osallistuu ryhmänsä tutkintotodistusten laadintaan
5. valvoo tarvittavien erityisopetukseen kuuluvien käytänteiden toteutumisesta opiskelijoidensa osalta
6. osallistuu tarvittaessa opiskelijahuoltoryhmän toimintaan