
**MUOTOILIJAN MALLIMESTARINA SECOND CHANCE -
TUOTEMERKIN KAAVOITUSPROSESSISSA**



Ammattikorkeakoulun opinnäytetyö

Muotoilun koulutusohjelma

Hämeenlinna, kevät 2013

Maaret Vasu



HÄMEENLINNA
Muotoilun koulutusohjelma
Vaatus

Tekijä	Maaret Vasu	Vuosi 2013
Työn nimi	Muotoilija mallimestarina Second Chance -tuotemerkin kaavoitusprosessissa	

TIIVISTELMÄ

Opinnäytetyössä tarkoituksena oli tutkia mallimestarin roolia Second Chance -tuotemerkillä muotoilijan näkökulmasta. Työ tehtiin yritys yhteistyönä Toiminimi Studio Nuppulan kanssa, jonka tuotemerkki Second Chance on. Yritys valmistaa Suomessa ekologisia naisten vaatteita neulosteollisuuden ylijäämämateriaaleista.

Second Chance -tuotemerkillä kaavoitettiin syksy/talvi 2013 -malliston tuotteet. Kaavoitusprosessista saatu tieto ja sen aikana pidetty prosessipäiväkirja toimivat lähdeaineistona tutkimukselle. Kaavoitusprosessi mallinnettiin Anttilan realistisen evaluaation mallia mukaillen. Second Chance -tuotemerkin suunnittelijaa sekä kahta alihankkijaa, mallimestaria ja ompelijaa, haastateltiin. Teemahaastatteluiden avulla saatiin tietoa mallimestarin työstä Second Chance -tuotemerkillä sekä yhteistyökumppaneiden välisestä yhteistyöstä. Mallimestarin työnkuvaa yleisellä tasolla tutkittiin lähdeaineiston pohjalta.

Opinnäytetyön tutkimuksen tuloksena voidaan esittää, että muotoilijan koulutuksella on mahdollista toimia mallimestarina, jos tukena työskentelylle on työorganisaatio. Freelancerina toimiminen vaatii työkokemusta vahvistamaan muotoilijan koulutuksesta saamia taitoja. Samalla saatiin tietoa, että mallimestarin työnkuva vaihtelee hyvin paljon yrityskohtaisesti. Second Chance -yhteistyössä mallimestarin rooli on perinteinen ja kaikki kaavoituksellinen vastuu on mallimestarilla. Kaavoitusprosessissa valmistuneet kaavat ovat myös työn tulos.

Avainsanat Mallimestari, muotoilija, kaavoitusprosessi, yhteistyö

Sivut 36 s. + liitteet 1 s.

HÄMEENLINNA
Degree Programme in Design
Clothing

Author	Maaret Vasu	Year 2013
Subject of Bachelor's thesis	Clothing Designer as a Pattern Maker in the Pattern Making Process of the Second Chance Trademark	

ABSTRACT

The aim of this thesis was to examine the pattern maker's role for the Second Chance Trademark from the point of view of a designer. The purpose was also to study the impact of the design studies on the work of a pattern maker. The cooperation between the designer of Second Chance and the two subcontractors was analysed. The thesis was done in cooperation with Studio Nuppula Company, whose trademark Second Chance is. The company produces ecological women's clothing in Finland from the leftover materials of the Finnish knitted fabric industry.

The patterns for the Autumn/Winter 2013 -collection garments were made. The information gained during the pattern making process and a process diary were methods used for this thesis. The pattern making process was visualized by using Anttila's realistic evaluation model. The designer, pattern maker and sewer of Second Chance were interviewed. Thematic interviews were used to get information of the pattern maker's role in the Second Chance trademark and the cooperation between the partners. The general role and assignments of a pattern maker were examined from literature.

The result reveals that it is possible to work as a pattern maker with the education of a designer if there is a supporting organization. Working as a freelancer requires work experience to confirm the skills and abilities gained from the education. The role of a designer as a pattern maker is versatile. The result indicates also that the role of a pattern maker varies considerably depending on the company. In the Second Chance cooperation the role of the pattern maker is rather traditional and all the responsibility related to the patterns lies with the pattern maker. The completed patterns are also one result of this thesis.

Keywords Designer, pattern maker, pattern making process, cooperation

Pages 36 p. + appendices 1 p.

SISÄLLYS

1	JOHDANTO.....	1
1.1	Työn tavoitteet, rajausta ja viitekehys.....	1
1.2	Työn käsitteistöä	3
1.3	Aineistonhankintamenetelmät.....	5
1.3.1	Kirjallisuus ja tutkimukset.....	6
1.3.2	Teemahaastattelu	7
1.3.3	Kaavoitusprosessin aineisto.....	8
1.4	Yhteistyöyrityksen esittely	9
2	MALLIMESTARIN TYÖ.....	10
2.1	Mallimestarin työtehtävät ja työn vaatimukset	11
2.2	Haastattelut.....	12
2.2.1	Mallimestarin rooli ja tärkeimmät ominaisuudet	12
2.2.2	Vastuualueet	13
2.2.3	Yhteistyö suunnittelijan, mallimestarin ja ompelijan välillä.....	14
2.2.4	Työnjako.....	14
2.2.5	Yhteistyöprosessin kulku.....	15
2.2.6	Tärkeimmät ja turhimmat vaiheet prosessissa.....	16
2.3	Mallimestarin työ Second Chance -tuotemerkillä.....	17
3	KAAVOITUSPROSESSIN KUVAUS	18
3.1	Kaavoitusprosessin mallintaminen.....	18
3.2	Ensimmäinen tapaaminen	20
3.3	Tuotteiden kaavoittaminen ja hiominen.....	20
3.4	Protokappaleiden valmistaminen	22
3.5	Sovitus.....	23
3.6	Sarjonta.....	24
3.7	Tulostus ompelimolle mallisarjaa varten	25
3.8	Lopputapaaminen	25
4	SECOND CHANCE -YHTEISTYÖ	27
4.1	Toimintaympäristö ja tapaamiset	27
4.2	Luottamuksen merkitys	28
4.3	Tehtävien jako ja taidot.....	29
4.4	Yhteistyön kehittäminen	29
5	TULOKSET	30
6	ARVIOINTI JA POHDINTA.....	31
6.1	Työn tulosten arviointi	31
6.2	Aineistonhankintamenetelmien arviointi	32
6.3	Opinnäytetyöprosessin arviointi.....	33
	LÄHTEET	35

Liite 1 Teemahaastattelun aihealueet

1 JOHDANTO

Opintojen ollessa loppuillaan on ajankohtaista pohtia eri työllistymisvaihtoehtoja vaatetusalalla. Hämeen ammattikorkeakoulu tarjoaa opiskelijalle laajan ja monipuolisen vaatetusalan muotoilun koulutuksen. Tämän koulutuksen pohjalta opiskelija miettii omien vahvuuksien ja mielenkiinnon mukaan, minne haluaa alalla suunnata. Tämän opinnäytetyön tarkoituksena on kartoittaa tietoa yhdestä mahdollisuudesta, mallimestarin ammatista.

Lähtökohtana työlle on yhteistyöyrityksen kaavoitustarve syksy/talvi 2013 -mallistolle. Opinnäytetyön aihe muotoiltiin kaavoituksen ja mallimestarin työn ympärille. Muotoilualan opiskelijana luonnollista on tutkia, miten muotoilija toimii mallimestarina.

Aihe on mielenkiintoinen, koska mallimestarin työ on tutkimuksien perusteella yleisesti aika tuntematonta. Mallimestarin ammatista ei löydy runsaasti kirjallisuutta. Aiheesta on tehty opinnäytetöitä, joissa on keskitytty mallimestarin ja suunnittelijan yhteistyöhön. Tässä opinnäytetyössä tutkitaan suunnittelijan, mallimestarin ja ompelijan yhteistyötä Second Chance -tuotemerkin parissa, joten aiheeseen saadaan uusi näkökulma.

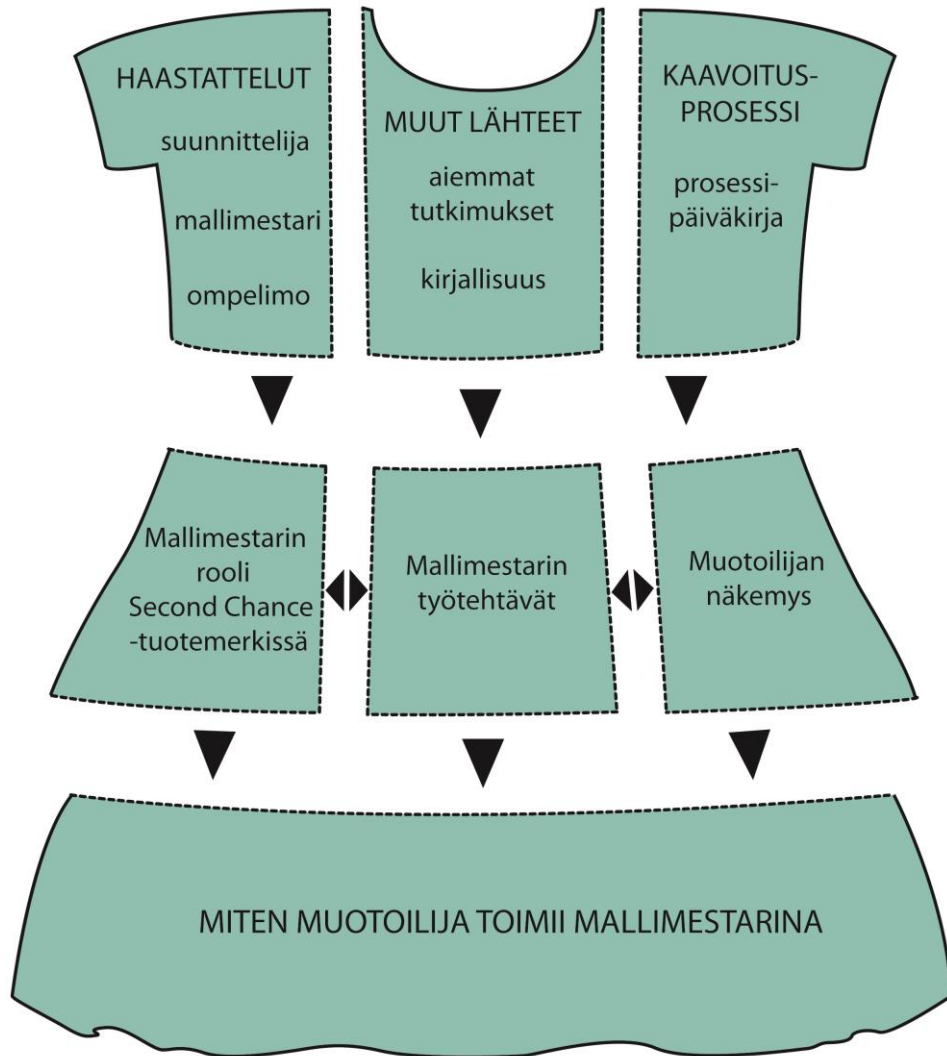
1.1 Työn tavoitteet, rajausta ja viitekehys

Opinnäytetyön tavoitteena on Second Chance -malliston kaavoitusprosessin, lähdekirjallisuuden sekä haastatteluiden avulla pohtia, millaiset valmiudet muotoilijalla on toimia mallimestarina. Tarkoituksena on selvittää kuinka muotoilijan opinnot taustalla vaikuttavat mallimestarina toimimiseen. Pääkysymys on, miten muotoilija toimii mallimestarina.

Aluksi selvennetään keskeisen sanaston tarkoitus tämän työn yhteydessä. Sen jälkeen kerrotaan tarkemmin työssä käytetyistä tutkimusmenetelmistä. Luvussa 2 selvitetään lähdekirjallisuuden avulla mallimestarin yleistä työnkuvaa, työympäristöä ja sen muutoksia. Tämän jälkeen käsitellään haastattelut ja niiden tulokset. Haastatteluissa pohditaan suunnittelijan ja kahden alihankkijan, mallimestarin ja ompelijan välillä tapahtuvaa yhteistyötä. Mitä yhteistyö tässä yhteydessä tarkoittaa ja mitä siihen sisältyy?

Luvussa 3 mallinnetaan kaavoitusprosessi ja käydään läpi sen vaiheet. Opinnäytetyössä pyritään selvittämään, miten yhteistyökumppaneiden välinen luottamus syntyy ja mitkä tekijät siihen vaikuttavat. Luvussa 4 käsitellään haastatteluiden kautta nousseita aihepiirejä yhteistyön merkityksensä Second Chance -malliston kaavoitusprosessissa.

Opinnäytetyössä kuvataan kaavoitusprosessi, mutta yksityiskohtainen jokaista kaavoitettua tuotetta koskeva kerronta ja valmiit kaavat rajataan pois. Opinnäytetyö on rajattu koskemaan yhtä tapausta ja yritystä.



Kuvio 1. Opinnäytetyön viitekehys.

Anttila kuvaa viitekehysten olevan asetelma ilmiössä esiintyvistä yhteenliittyvistä tekijöistä sekä pelkistetty esitys tutkimuksen teoreettisista lähtökohdista. Viitekehyksessä tutkimuksen osat on jäsennetty selviin kategorioihin. Yleensä viitekehys on visualisoitu, koska sen avulla aiheen hahmottaminen on helpompaa. Hyvä visuaalinen esitystapa auttaa kirkastamaan tutkimuksen lähtökohtia. (Anttila 1998, 96-97.)

Viitekehyksessä (Kuvio 1) mekon yläosan muodostavat opinnäytetyössä käytettävät tutkimusmenetelmät eli haastattelut, kirjalliset lähteet sekä kaavoitusprosessi. Haastatteluiden pohjalta saadaan tietoa mallimestarin työstä Second Chance -tuotemerkillä ja muista lähteistä yleistä tietoa mallimestarin työnkuvasta. Kaavoitusprosessin aikana kertyneen tiedon avulla muotoilija muodostaa oman mielipiteensä mallimestarin työstä. Näiden kolmen eri tutkimusmenetelmän ja niiden tuloksena saatujen näkökulmien avulla sekä niitä vertailemalla muodostetaan tulos, miten muotoilija toimii mallimestarina.

1.2 Työn käsitteistöä

Kappaleessa selitetään opinnäytetyössä käytettyjä käsitteitä ja niiden merkitys tässä yhteydessä.

Freelancer

Freelancer on vapaa ammattilainen, joka tekee työtä toimeksiantosuhteessa. Hänellä voi yhtäaikaan olla useita toimeksiantajia. Freelancer-työlle ei ole olemassa vakiintunutta oikeudellista määritelmää, mutta tässä freelancer-työllä tarkoitetaan nimenomaan työskentelyä toimeksiantosuhteessa. (Työskentely freelancerina 2013.)

Jatkava malli

Jatkavaksi malliksi kutsutaan tuotetta, joka jatkaa tuotantokaudesta toiseen samanlaisena tai pienin kaavoituksellisin muutoksin.

Kaava

Kaava on vaatteiden osan piirretty tasokuva ja muodostaa vaatteiden valmistuksen perustan (Eberle, H., Hermeling, H., Hornberger, M., Kilgus, R., Menzer, D. & Ring, W. 2001, 143).

Kaavoitus

Kaavoituksen tarkoituksena on luoda kaavat kankaan leikkuuta varten. Yrityksissä on tapana käyttää ja muuttaa jo olemassa olevia peruskaavoja uusia malleja varten. (Eberle ym. 2001, 143.)

Leikkuuasetelma

Yhden vaatteiden yhden koon kaavat asetetaan teknisten ohjeiden mukaisesti vierekkäin. Tarkoituksena on päästä mahdollisimman pieneen materiaalin kulutukseen ja hukkaan. (Eberle ym. 2001, 145.) Kaikki kaavanosat leikataan suoraan, ei taitteelta. Jokaisesta mallista ja koosta tehdään oma asetelma Diamino V5R4 -ohjelmalla.

Mallikoko

Mallikoko on mallisarjaa varten tehtävien vaatteiden kokoa koskeva nimitys. Mallikoko Second Chance -tuotteissa on S.

Mallimestari

Mallimestarin työhön on perinteisesti kuulunut mitoitus, teollisesti valmistettavan vaatteiden tasokaavojen teko ja tehdaskohtaisten työtapojen suunnittelu (Liesvirta 2007, 3).

Mallisarja

Mallisarja tehdään protosovitusien ja kaavojen valmistuttua ompelimossa. Mallisarja on ensimmäinen versio mallistosta

oikeilla materiaaleilla tehtynä. Mallisarjaa tehdään jokaista malliston vaatetta yksi kappale S-koossa. Mallisarjan avulla myydään mallistoa jälleenmyyjille. Jos mallisarjassa ilmenee vielä epäkohtia, ne voidaan korjata ennen varsinaisen tuotannon aloittamista.

Muotoilija

Hämeen ammattikorkeakoulun määrittelemänä muotoilija (AMK) on kulttuurialan ammattikorkeakoulututkinto. Muotoilijan keskeisiä osaamisalueita ovat asiakas- ja käyttäjälähtöinen suunnitteluprosessi, materiaalien ja valmistusmenetelmien tuntemus, yrittäjäyys ja liiketaloudellinen näkökulma, tieto- ja viestintätekniikat sekä projektiosaaminen. Muotoilijan opinnoissa paneudutaan erityisesti suunnitteluun, tuottamiseen ja markkinointiin. (HAMK, n.d.)

Ompelija

Ompelimon työntekijä.

Ompelimo

Sik-Sak Tupa Oy on Irmeli Mantilan ompelimo-yritys. Ompelimo vastaa Second Chance -mallistojen tuotannosta. Ompelimossa ompelijat leikkaavat tuotteet kaavojen mukaan ja kokoavat vaatteet valmiiksi myyntiä varten. Myös mallisarja valmistetaan ompelimossa.

Peruskoko

Second Chance -mallistoissa peruskoko on M. Protokappaleet valmistetaan peruskoossa.

Protokappale

Protokappaleet ovat vaatteista tehtäviä koeversioita ennen varsinaisen tuotteen valmistamista. Protokappaleet valmistetaan Hämeen ammattikorkeakoululla.

Realistinen evaluaatio

Realistinen evaluaatio on tutkimusmenetelmä ja arviointitutkimuksen yksi laji. Realistisen evaluaation avulla voidaan arvioida tutkimuksen jokaista vaihetta kriittisesti. (Anttila 2007, 8.)

Sarjonta

Sarjonnan tarkoitus on tuottaa muut mallistossa tarvittavat koot peruskoosta. Sarjonta voidaan tehdä manuaalisesti tai tietokoneella. Tässä työssä sarjonta tarkoittaa tietokoneella tehtyä sarjontaa. Lähtökokona on M-koko. Sarjonnan avulla voidaan muuttaa suuruussuhteita, muttei mallia. Yksittäisten kokojen erot määritetään sarjontasääntöjen avulla. (Eberle ym. 2001, 144.)

Sarjontapiste

Sarjottaessa kaavaa vartalon mittojen erotukset toteutetaan siinä kaavan pisteessä, missä se vartalonkohta kaavassa sijaitsee. Näitä pisteitä kutsutaan sarjontapisteiksi. Pisteitä ovat muun muassa kaikki kaavan nurkat ja kohdistusmerkit. (Sivander 2009, 18-19.)

Sarjontasääntö

Sarjontasäännön avulla määritellään yksittäisten kokojen erot (Eberle ym. 2001, 144).

Teemahaastattelu

Teemahaastattelussa haastattelija on miettinyt aihealueet valmiiksi ja mahdollisesti joitakin kysymyksiä, mutta niiden järjestys ei ole tarkkaan määritelty (Hirsjärvi, Remes & Sajavaara 2009, 204–209).

Toimituspaketti

Toimituspaketit ovat eriä, joissa vaatteet toimitetaan ompelimosta jälleenmyyjille. Esimerkiksi tässä tapauksessa kahdentoista tuotteen mallisto oli jaettu kolmeen neljän tuotteen toimituspakettiin. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.)

Tuotekortti

Tuotekortissa kuvataan yhden mallin tietoja, kuten tuotteen nimi, mallisto, sesonki, valmistettavat koot, tuotteen mitat ja materiaali. Siinä on piirros, joka antaa tuotteen etu- ja takakappaleesta visuaalisen käsityksen. (Eberle ym. 2001, 200.)

Second Chance

Second Chance on Maija Nuppulan yrityksen, toiminimi Studio Nuppulan, tuotemerkki.

1.3 Aineistonhankintamenetelmät

Kvalitatiiviselle eli laadulliselle tutkimukselle tyypillistä on, että se kuvaa todellista elämää ja tutkija vaikuttaa tulkintaan. Se on kokonaisvaltaista tiedonhankintaa, jossa suositaan mielellään ihmisiä tiedon keruun instrumentteina. Aineiston hankinnassa käytetään laadullisia menetelmiä ja tulkinta sekä tapauksen käsittely on ainutlaatuista. (Niemelä, luento 30.1.2013.) Tämä Niemelän määritelmä vastaa hyvin tälle opinnäytetyölle tyypillisiä piirteitä. Kaavoitusprosessi kuvaa todellista yhteistyötä ja opinnäytetyön tekijä vaikuttaa omalla osallistumisellaan tulkintaan.

Laadullisessa tutkimuksessa tutkimuskohteena ovat ihmiset tai ryhmät ja rajallinen määrä tapauksia tai yksi ainoa tapaus (Niemelä, luento 30.1.2013). Tässä työssä kohteena on yksi tapaus ja yksi yritys. Työssä käytettävät aineistonhankintamenetelmät ovat laadullisen tutkimuksen menetelmiä. Menetelminä ovat kriittinen lähdekirjallisuuden hankinta, teemahaastattelut ja kaavoitusprosessi sekä sen aikana pidetty prosessipäiväkirja.

1.3.1 Kirjallisuus ja tutkimukset

Mallimestarin työnkuvan selvittämiseksi lähdeteoksina käytettiin Hämeen ammattikorkeakoulun opinnäytetöitä koskien mallimestarin työtä. Lea Eerola on vuonna 2008 kirjoittanut mallimestarin työtehtävistä Nanso Group Oy:ssä ja Riika Nurmilaukas mallimestarin ja suunnittelijan yhteistyöstä vuonna 2009. Eerola kertoo opinnäytetyönsä yhdessä kappaleessa omien muotoilijaopintojensa merkityksestä mallimestarina toimimiseen. Sekä Eerolan että Nurmilaukaan kokemuksia voidaan hyvin peilata tässä työssä tehtyihin havaintoihin. (Eerola 2008 & Nurmilaukas 2009.)

Ülle Liesvirta on tutkinut pro gradu -tutkielmassa, Mallimestari globalisointuneen sarjatuotannon situationaalisessa prosessissa, mallimestarin työnkuvan muutosta kansainvälistymisen myötä. Liesvirran tutkimus kohdistuu suomalaisiin vaatteita sarjatuotantona valmistaviin ja valmistuttaviin yrityksiin. Oman työnsä pohjalla hän on käyttänyt amerikkalaista ja virolaista tutkimusta mallimestareiden työnkuvista. Liesvirta on itsekin aiemmin toiminut mallimestarina ja hänellä on vahva tuntemus alalta. Hänen tutkimuksestaan käy hyvin ilmi vuosien saatossa tapahtunut työnkuvan muutos. (Liesvirta 2007.)

Sirpa Sivander on vuonna 2009 tehnyt opinnäytetyön Mallimestarin työnkuva suunnittelijan työparina. Myös Sivanderilla on pitkä kokemus mallimestarina työskentelystä. Hän kuvaa työssään kahden vaatetusalan ammattilaisen yhteistyöprosessia virkavaatteiden kaavoittamisessa. Opinnäytetyössä hyödynnettiin Sivanderin omakohtaisia kokemuksia. Hän on tapaututkimuksessaan tutkinut myös hiljaisen tiedon merkitystä yhteistyöprosessissa. Sivander on käyttänyt lähdeteoksena myös Liesvirran pro gradu -tutkielmaa. (Sivander 2009.)

Mallimestarin työtä koskevaa kirjallisuutta ei ole paljon saatavilla. Näiden opinnäytetöiden ja pro gradu -tutkielman avulla pystytään kuitenkin muodostamaan hyvä kuva mallimestarin työstä. Näissä teoksissa mallimestarin työnkuva on vaihteleva. Opinnäytetöissä keskitytään mallimestarin työnkuvaan ilman vaatetusteollisuuteen liittyvää organisaatiota. Liesvirran tutkimuksesta vuorostaan saadaan tietoa mallimestarin työnkuvasta osana isompaa organisaatiota.

Kirjallista aineistoa hankittaessa on pyritty kriittisyyteen ja valitsemaan laadukkaita sekä mahdollisimman tuoreita teoksia. Mallimestarin työtä koskevien teosten kohdalla selektiivisyys ei kuitenkaan ole ollut mahdollista aineiston vähäisen saatavuuden vuoksi, joten kaikki mahdollinen löytynyt tieto on käytetty hyväksi. Painetussa aineistossa on pyritty siihen,

ettei se olisi yli kymmenen vuoden takaista, mutta kaikkien teoksien kohdalla kriteeri ei aivan täyty.

1.3.2 Teemahaastattelu

Haastattelu on hyvä aineistonhankintamenetelmä, kun halutaan tietoa esimerkiksi asenteista, mielipiteistä tai kokemuksista (Niemelä, luento 30.1.2013). Tässä työssä haastatteluiden avulla halutaan saada tietoa ja mielipiteitä mallimestarin roolista sekä yhteistyöstä Second Chance -tuotemerkin parissa työskenteleviltä suunnittelijalta, mallimestarilta ja ompelijalta.

Hirsjärvi, Remes ja Sajavaara kertovat haastattelun olevan ainutlaatuinen tiedonkeruumenetelmä, koska siinä ollaan suorassa vuorovaikutuksessa tutkittavan kanssa. Joustavuus aineiston keruussa on yksi huomattavimmista eduista. Haastattelua tehdessä voidaan kysymysten paikkoja vaihtaa tarvittaessa tai esittää lisäkysymyksiä tarpeen mukaan. Haastatteluun mukaan haluttavat ihmiset saadaan yleensä helpommin mukaan tutkimukseen ja heidät on myös helpompi tavoittaa tarvittaessa myöhemmin.

Haasteita haastattelun teossa on muun muassa niiden aikaa vievyys. Haastattelun teko vaatii pohjatyötä ja valmistautumista haastattelijalta. Haastateltava voi myös pitää tilannetta uhkaavana tai pelottavana ja tämä saattaa vaikuttaa vastauksiin. Aineisto on myös tilannesidonnaista ja haastattelija itse saattaa puhua eri tavalla eri tilanteissa, joten tulosten yleistämistä ei pitäisi liioitella.

Teemahaastattelussa teemojen aihealueet ovat tiedossa ja kysymyksiä jo mietitty, mutta haastattelija voi haastattelutilanteessa tehdä lisäkysymyksiä tai vaihdella kysymysten järjestystä (Hirsjärvi, Remes & Sajavaara 2009, 204–209). Teemarungon voi esimerkiksi jakaa kolmeen eri tasoon. Lajoihin teemoihin, apukysymyksiin ja yksityiskohtaisiin kysymyksiin. Näin haastattelija voi helposti tarvittaessa tarkentaa aihetta, jos haastateltava ei heti vastaa suoraan kysymykseen tutkijan haluamalla tavalla. Haastattelijan tulisi pyrkiä tekemään haastattelusta mahdollisimman keskustelunomainen. (Aaltola & Valli 2007, 37.)

Aaltola ja Valli sanovat haastattelupaikalla olevan olennainen merkitys haastatteluihin. Haastattelupaikan tulee olla mahdollisimman rauhallinen ja mielellään haastateltavalle tuttu ja turvallinen ympäristö, jotta hän tuntee olonsa mahdollisimman varmaksi. Haastateltavien kotikentällä tehdyillä haastatteluilla on myös parempi mahdollisuus onnistua. (Aaltola & Valli 2007, 28–30.)

Haastatteluiden teemat oli mietitty etukäteen ja teemojen alle alustavia kysymyksiä. Aihealueet ja alustavat kysymykset lähetettiin haastateltaville etukäteen, jotta he pystyivät valmistautumaan haastatteluun. Tämä teki sekä haastateltavalle että haastattelijalle haastattelutilanteesta helpomman. Haastateltavia ei jännittänyt niin paljon, kun he tiesivät etukäteen, millaisia aihealueita ja kysymyksiä oli luvassa. Haastattelut järjestettiin haasta-

teltavien työpaikoilla, jotta tilanne oli mahdollisimman tuttu ja epävirallinen.

Teemahaastattelu oli hyvä vaihtoehto, koska haastateltaville haluttiin antaa vapautta kertoa aihepiireistä (Liite 1) haluamallaan tavalla. Ennakkoon määritellyt kysymykset johdattelivat haastatteluja kuitenkin samansuuntaisesti ja niiden avulla haastattelutulosten keskinäinen vertailu oli helpompaa.

Haastattelut kulkivat vapaasti teemojen mukaan ja haastattelutilanne mahdollisti asioiden tarkentamisen saman tien. Haastattelutilanteessa on helpompaa saada haastateltava ymmärtämään kysymykset oikein verrattaessa esimerkiksi sähköpostilla tehtävään kyselyyn, koska haastateltavalla on mahdollisuus kysyä tarvittaessa lisäselvennystä. Haastattelut nauhoitettiin, mikä helpotti keskittymistä haastatteluun ja näin varmistettiin kaiken tiedon saanti mahdollisimman tarkasti.

1.3.3 Kaavoitusprosessin aineisto

Kaavoitusprosessin aikana kertynyt aineisto sekä pidetty prosessipäiväkirja ovat opinnäytetyön yksi aineistonkeruumenetelmä. Kaavoitusprosessi on tehty näkyväksi Anttilan realistisen evaluaation menetelmiä mukaillen (Anttila 2007, 158). Kaavoitusprosessi toimii opinnäytetyöntekijälle tiedonlähteenä muotoilijan toimimisesta mallimestarina. Kaavoitusprosessi toimii myös opinnäytetyön näkökulmana.

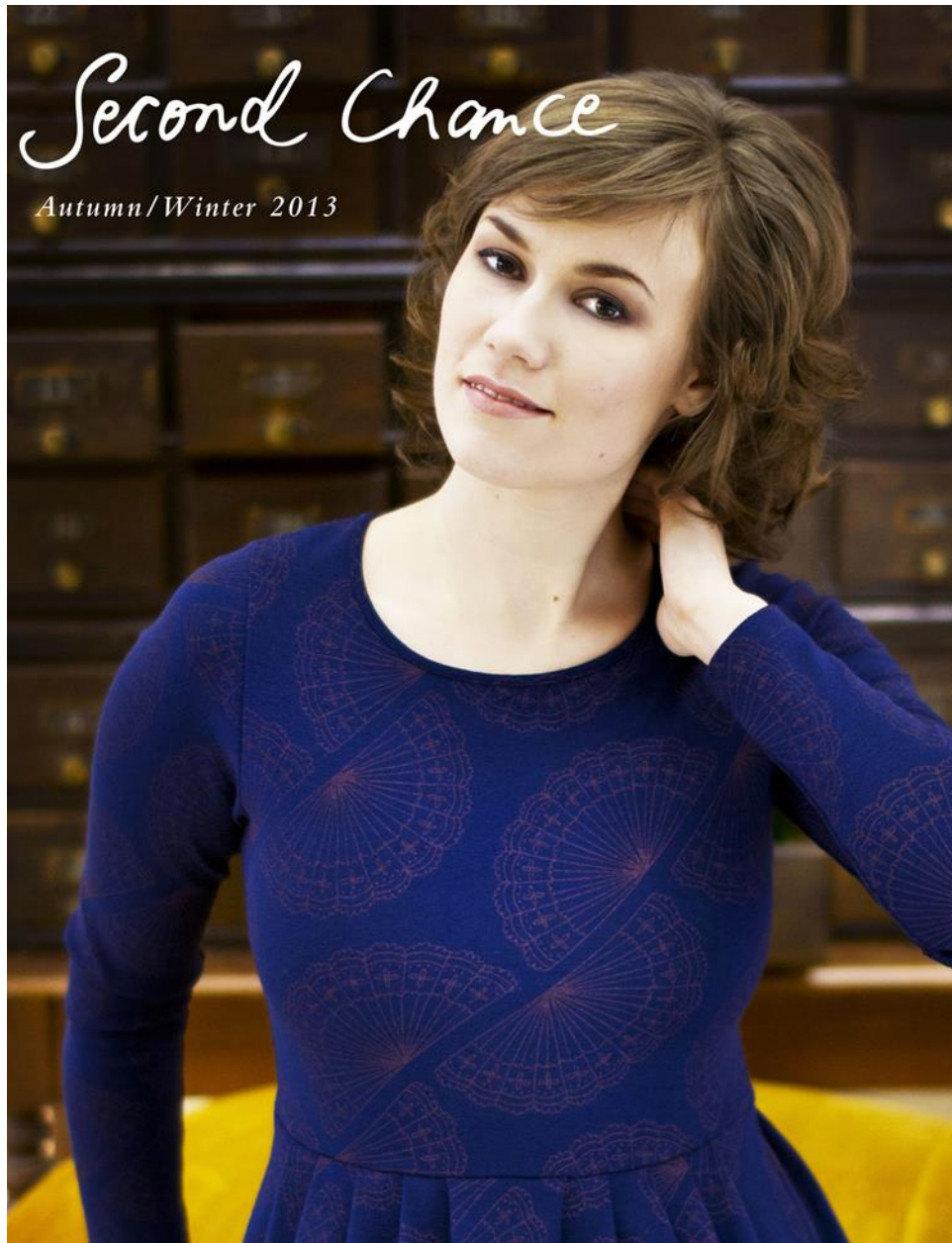
Käytännöllisessä prosessissa haetaan vastauksia siihen, mitä kyseiseen prosessiin sisältyy, mitkä sen vaiheet ovat ja mitä saadaan tulokseksi. Prosessin dokumentointitapa on keskeinen ratkaistava asia. Itse koettu prosessi on tehtävä jollakin tapaa näkyväksi, jotta itsereflektointi onnistuisi mahdollisimman hyvin. Reflektoinnilla tarkoitetaan itsensä arvioimista ja ilmaisemista. (Niemelä, luento 7.2.2013.) Kaavoitusprosessi ja sen vaiheita dokumentoidaan työpäiväkirjaan.

Oleellista on myös, että tutkija tuntee jollakin tavalla tutkittavan aiheen ja hänellä on jonkinlainen tiedollinen ja käytännöllinen esiymmärrys aiheesta. Prosessia voidaan analysoida monin eri tavoin. Voidaan esimerkiksi keskittyä johonkin sen vaiheeseen tai sen kulkuun kokonaisuudessaan. (Niemelä, luento 7.2.2013.) Tässä opinnäytetyössä prosessia analysoidaan vaihe vaiheelta. Opinnäytetyön tekijällä on kaavoituksesta tarvittavaa tuntemusta ja näin ollen esiymmärrys aiheeseen.

Prosessin aikana tulee varautua siihen, että prosessi on muuttuva ja työskentelyn aikana voi tapahtua mitä tahansa. Prosessi tarkoittaa muutoksia esimerkiksi olosuhteissa, toimintatavoissa, tuloksissa, oppimisessa, tottumisessa asioihin tai motivaatiossa. Haasteelliseksi Niemelä nostaa etenkin hiljaisen tiedon saamisen näkyviin. Taidot opetetaan usein hiljaisen tiedon kautta. (Niemelä, luento 7.2.2013.)

1.4 Yhteistyöyrityksen esittely

Opinnäytetyön yhteistyöyritys on Toiminimi Studio Nuppula. Yrityksellä on eettisiä ja ekologisia naisten vaatteita sisältävä tuotemerkki nimeltä Second Chance. Se on suomalainen vuonna 2008 kahden naisen perustama vaatemallisto. Yrityksen perustamisen innoittajina on ollut kaipuu vanhoihin vuosikymmeneihin, uusiin seikkailuihin vievät matkat, vuodenaikojen vaihtelu ja ympäröivä elämä ylipäänsä. Lähtökohtana olivat eettiset, ekologiset ja pehmeät arvot. Nykyään merkkiä luotsaa toinen perustaja Maija Nuppula.



Kuva 1. Second Chance tuotemerkin syksy/talvi 2013 esitteen kansikuva

Nuppula kuvaa Second Chancen tyyliä heidän nettisivuillaan:

”Siinä on jotain skandinaavista selkeyttä, suomalaista aitoutta, mutta toisaalta myös hienostuneita sävyjä sekä menneiden vuosikymmenien charmia sekoitettuna nykyajan kansainväliseen muotoiluun. Printtimaailma ammentaa ideoita eletystä elämästä, pieniä kauniita hetkiä, jotka tallentuvat ja jäävät elämään mieleenpainuvina muistoina mallistoihin. Second Chance -mallistot ovat siis pieniä kertomuksia tekijänsä sielunmaisemasta.”

Yrityksen toiminnan yksi tärkeimmistä elementeistä on vaatteiden materiaali, joka saadaan teollisuuden ylijäämästä. Vaatteissa käytettävä materiaali on korkealaatuista Suomessa neulottua ja värjättyä neulosta. Yritys painattaa neulokseen erottuvuuden vuoksi omia kuosejaan. Second Chance -mallistot tehdään pienen sarjan tuotantona Suomessa. Jokaisen tuotteen jokainen valmistusvaihe on tehty suomalaisessa perheyrityksessä, mikä takaa sen, että tuotteet valmistaa ammattitaitoinen, aikuinen ihminen. (Second Chance, 2010.)

Second Chance -tuotemerkki on saanut alkunsa jo vuonna 2008, mutta ensimmäinen mallisto tässä muodossaan on tehty vuonna 2011. Tässä työssä kaavoitettu syksy/talvi 2013 (Kuva 1) on yrityksen viides mallisto.

2 MALLIMESTARIN TYÖ

Työ- ja elinkeinoministeriön nettisivuilla kuvataan mallimestarin työskentelevän erilaisissa vaatetus-, nahkapukine-, turkis- ja kenkälalan tuotteita valmistavissa yrityksissä. Mallimestarin tehtävänä on kaavoittaa tuotantoon tulevat mallit. Hän kuosittelee suunnittelijan piirroksista tuotteeseen kuuluvat kaavat ja valvoo mallikappaleiden valmistusta. Joissakin yrityksissä toimenkuvaan kuuluu myös mallien suunnittelu.

Mallimestarilta edellytetään luovuutta, mielikuvitusta, muototajua, itsenäistä päätöksentekokykyä ja yhteistyö- sekä neuvottelutaitoja. Kielitaito on usein myös tarpeen. Mallimestarin tulee tuntea tehtaan tuotantomenetelmät ja sarjatuotannon asettamat vaatimukset, koska hän suunnittelee miten mallit ovat parhaiten valmistettavissa. Mallimestarit ovat osa suunnittelutyöryhmää ja he työskentelevät tiiviissä yhteistyössä suunnittelijan kanssa.

Mallimestarin kaavoittamisen työvälineitä ovat tietokoneet kaavoitusohjelmiseen, kaavat ja piirtämiseen tarvittavat viivaimet. Työ on normaalia päivätyötä, johon saattaa sisältyä matkustelua. Mallien suunnittelijat käyvät muotinäytöksissä ja messuilla sekä matkustavat myös ulkomaiden muotikeskuksiin seuraaman alan kehitystä. (Työ- ja elinkeinoministeriö 2013.)

Mallimestarin työssä on tapahtunut globalisoitumisen myötä paljon muutoksia. Paikallinen tekeminen on muuttunut paljolti mallikappaleiden valmistamiseksi. Aikaisemmin mallimestarin ammattiin liittyvä vastuu oli kokonaisvaltaisempi ja työ itsenäisempää. Liesvirran tekemien haastattelu-

jen mukaan tiimityöskentely ja jaettu vastuu on nykyään arkea. Mallimestarin työssä tiimi muodostuu useimmiten mallimestarista, suunnittelijasta ja assistentista. Niinkään selvät mallimestarin vastuut kuin vaateen sovitaminen ja mitoitusvastuu eivät kuulu jokaisen mallimestarin työnkuvaan. Vaikka kaavoittaminen monelta päivittäisessä työssä onkin jäänyt pois, ovat kaikki mallimestarit sitä mieltä, että se tulee kuitenkin hallita. Kaavoittamisen ja kuosittelun hallintaan perustuu vaateen mitoituksen ja ohjeistamisen osaamisen taito.

Globalisaation myötä ohjeistaminen sai uuden muodon, kun mallimestari ei enää ollut käden ulottuvilla näyttämässä konkreettisesti, miten yksityiskohdat tehdään. Mallimestareiden mukaan parhaan käsityksen tuotteesta sai teknisesti tarkan tasokuvan avulla. Siihen voitiin myös liittää tarvittaessa lisätietoja helposti. Tasokuvaan piirrettiin mittauslinjat ja mukaan laitettiin valmisvaateen mitat. Myöhemmin, kun kävi ilmi, että valmistajatehtaissa oli oma mallimestari, joka osaa kaavoittaa ja suunnitella kuvan pohjalta, siirrettiin myös sarjonta ja vaateen teknisen toteutuksen suunnittelu ulkomaille. Tällöin ohjeistukseen lisättiin mittataulukko. Monissa paikoissa ohjeistukseen pohjautuva tekeminen on vakiintunut yrityksen toimintamalliksi. (Liesvirta 2007, 89–90.)

Liesvirran tutkimuksessa mallimestarimestareista 88 % teki päivittäin töitä suunnittelija kanssa ja 60 % malliompelijan kanssa. Tiimityöskentely ja jaettu vastuu onkin vaatetusalaalla nykyään arkipäivää. Tutkimuksessa selvisi, että yhtä ainoaa oikeaa mallimestareille tyypillistä työnkuvaa ei nykypäivänä ole. Kävi ilmi, että pienyritysten mallimestareilla on tehtaan toiminnasta kokonaisvaltaisempi näkemys ja laajempi vastuu tuotannosta kuin suurteollisuuden mallimestareilla. Yritysten mallimestarin työssä korostui tietoteknisen osaamisen tärkeys sekä hyvä ammatillinen englannin kielen taito. Mallimestariosaaminen on muuttunut suhteelliseksi käsitteeksi ja tarkoittaa yrityskohtaisesti hyvin erilaisia työtehtäviä. Työ on muokautunut mitoituksen osaamiseksi ja sellaisenaankin se hakee muotoaan. (Liesvirta, 2007, 80, 89–93, 103.)

Työ- ja elinkeinoministeriön sivuilta löytyvä mallimestarin työn kuvaus on paljon yksiselitteisempi kuin mitä se on Liesvirran tutkimuksen mukaan. Tutkimuksista voidaan vetää johtopäätös, että Työ- ja elinkeinoministeriön kuvaus mallimestarin työstä vastaa jokseenkin mallimestarin työnkuvaa pienissä yrityksissä. Suurissa ja kansainvälistyneissä korostuvat perinteisen kaavoituksen sijaan mittataulukoiden teko.

2.1 Mallimestarin työtehtävät ja työn vaatimukset

Liesvirran mukaan mallimestarin tulee kaavoituksessa huomioida vartalon mittojen lisäksi myös vaatteiden käyttötarkoitus, materiaalit ja muoti. Kaavoittajan on ymmärrettävä vartalon muodot ja ihmisen anatomiaa oikean muotoisen vaateen saamiseksi. Mallimestarille tärkeää on vaateen muodon hallinta, vaateen teknisen toteutuksen suunnittelu ja materiaalin tuntemus, sekä tietotekniikan hallinta.

Tehdyssä tutkimuksessa mallimestarin ydinosaamisalueiksi nousivat tärkeysjärjestyksessä kaavojen kuosittelu, sarjonta, vaateen mittaus ja mittataulukon laatiminen valmisvaateen pohjalta, sovittaminen ja ohjeistuksen laatiminen. Kaavojen kuosittelu on edelleen tärkein työkalu, vaikka nykyisin kuosittelu tapahtuu useammin lähtökaavasta, eikä peruskaavasta. Sarjonnan tärkeys korostuu mittataulukoiden tekemisessä. Ilman sarjontaa ei voi tehdä mittataulukoita. Sarjonta on myös edellytys sarjatuotannon ohjeistuksen laatimiseen. (Liesvirta 2007, 84.)

Esimerkiksi Nanso Group Oy:ssä mallimestarin työ on suuressa määrin kaavoittamista. Eerola kokee mallimestarille tärkeimpien ominaisuuksien olevan tuotteiden oikeiden mittasuhteiden hahmottaminen, materiaalien vaikutuksen tunteminen tuotteisiin ja teknisiin ratkaisuihin sekä hyvä organisointikyky. Mallimestarin tulee olla joustava, sopeutumiskykyinen vaihtuviin tilanteisiin ja yhteistyökykyinen. (Eerola 2008, 31.)

2.2 Haastattelut

Haastateltavina ovat Toiminimi Studio Nuppulan yrittäjä ja Second Chance -tuotemerkin suunnittelija Maija Nuppula sekä alihankkijat mallimestari Leena Koivunen ja ompelimo Sik-Sak Tupa Oy:n Irmeli Mantila. Mantila on ollut yrityksen alihankkijana ensimmäisestä mallistosta lähtien ja Koivunen toisesta. Nuppula tekee yhteistyötä myös Hämeen ammattikorkeakoulun kanssa. Koivunen toimii opettajana ja vastaa kaavoituksesta, mutta mukana kaavoittamassa ja ensimmäisiä mallikappaleita tekemässä on aina opiskelijaryhmiä tai yksittäisiä opiskelijoita. Haastattelussa Nuppulasta käytetään nimitystä suunnittelija, Koivusesta mallimestaria ja Mantilasta ompelijaa.

2.2.1 Mallimestarin rooli ja tärkeimmät ominaisuudet

Suunnittelijan mielestä mallimestarin tulee ymmärtää, mikä on hyvämuotoinen vaate ja osata lukea suunnittelijan piirtämiä kuvia sekä toteuttaa ne suunnittelijan haluamalla tavalla. Suunnittelija haluaa myös, että mallimestari sanoo suoraan, jos huomaa työssä kohtia, jotka eivät toimi sellaisenaan. Suunnittelija sanoo, että hänestä myös mallimestarin työn jälki saa näkyä tuotteissa. Mallimestarilla on lähtökohtaisesti parempi tietotaito kaavoituksessa, joten mallimestari voi ehdottaa omia ideoitaan toisenlaisista ratkaisumenetelmistä. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.)

Ompelija odottaa mallimestarilta ymmärrystä ja tietoa, miten kaavoitus tehdään. Hänen tulee tuntea valmistajan konekanta ja heidän tuotantotapansa. Ompelija ja mallimestari käyvät läpi perusasiat ja millaisia he toivovat vaateen rakenteiden olevan. Näin mallimestarilla on nämä perustiedot hallinnassaan ja ompelimo pystyy luottamaan mallimestarin toimintaan. Kaavojen tulee toimia teknisesti, ettei alihankkijan tarvitse miettiä, täsmäävätkö esimerkiksi saumat. Täsmällisyys ja tarkkuus ovatkin tärkeitä mallimestarin ominaisuuksia. Kun tehdään suuria määriä tuotteita, niin pienetkin ongelmat lisäävät tuntuvasti kustannuksia. Ompelimon tulee

voida luottaa kaavoihin ja yhteistyön olla kaiken kaikkiaan saumatonta. (Mantila, haastattelu 27.3.2013.)

Mallimestari kertoo tässä yrityksessä mitoittamisen, istuvuuden, kaavoittamisen ja sarjonnan kuuluvan mallimestarille. Suunnittelija ei kaavoita tai neuvo mallimestaria vaan kommentoi ainoastaan malleja. Mallimestarilla tulee olla niin paljon kokemusta, ettei suunnittelijan tarvitse olla huolissaan hänen työskentelystään. Tämän yrityksen tuotekokonaisuus on hyvä hallita, koska tuotevalikoima ei ole kauhean laaja. Sarjonta säilyy koko ajan aika samantapaisena, mikä helpottaa työskentelyä.

Mallimestari pystyy käyttämään uusien tuotteiden pohjalla hyvin vanhojen mallistojen kaavoja. Aina on kuitenkin muutamia malleja, jotka täytyy kuositella peruskaavasta. Kun malli säilyy samankaltaisena edelliseen mallistoon verrattaessa, se nopeuttaa ja helpottaa työtä paljon. Vanhoja malleja varioidaan esimerkiksi helman tai hihojen pituutta muuttamalla. (Koivunen, haastattelu 13.3.2013.)

2.2.2 Vastuualueet

Nuppula on loppujen lopuksi kaikista päätöksistä vastuussa. Mallimestarin ja ompelijan mielipidettä kysytään, mutta Nuppulan on tehtävä päätös ja kannettava siitä vastuu. Mallimestarin vastuulla on vaatteen hyvä istuvuus, siihen ei voi suunnittelija juuri vaikuttaa. Tuotannossa kulutuksien ja hukan määrä on mallimestarin otettava huomioon, etteivät ne ole liian suuria. Mallimestarin tulee myös sanoa, jos jossakin mallissa hukka on suuri tai vie liikaa materiaalia, koska materiaalia ei ole kovinkaan paljon. Myös tekninen toteutus ja rakenteet ovat jossakin määrin mallimestarin vastuulla. Suunnittelija määrittelee ne, mutta mallimestari sanoo, mikä on järkevintä, tehokkainta tai tuotantoystävällisintä. Nämä ovat myös ompelimon vastuulla. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.)

Mallimestarilla on luonnollisesti vastuu omasta työstään eli kaavoista. Mantila kokee, että hyvään työetiikkaan kuuluu, että tuotteita ei leikata, jos siellä huomataan olevan virheitä. Ompelimossa tehdään kaikkiin kaavoihin tarkastukset, mutta siitä pyritään pääsemään pois. Ompelija haluaa kantaa ompelullisen työn ulkonäöstä vastuun itse, vaikka Nuppula onkin loppujen lopuksi kaikesta vastuussa. Ei ole järkevää leikata viallisia tuotteita, koska se vaikuttaa myös ompelutyön ulkonäköön. Ei asiakas näe, mistä tuotteessa olevat viat johtuvat. Jokaisella on vastuu omasta työstään. (Mantila, haastattelu 27.3.2013.)

Vastuualueet ovat olleet alusta asti selkeät. Mallimestarille on selvää, että jos haluaa muuttaa tuotteesta jotakin, joka muuttaa mallin ulkonäköä tai henkeä, niin ei sitä voi tehdä suunnittelijalta kysymättä. Mallimestari käy keskustelua ompelijan kanssa, voiko jokin ratkaisu helpottaa tekemistä, kuinka paljon se vaikuttaa tuotteen ulkonäköön, pitäisikö työtapoja hioa tai tehdä jotakin totutusta poikkeavalla tavalla. (Koivunen, haastattelu 13.3.2013.)

2.2.3 Yhteistyö suunnittelijan, mallimestarin ja ompelijan välillä

Yhteistyössä tiiviisti ovat alusta asti mukana olleet mallimestari ja ompelimo Sik-Sak Tupa Oy. Second Chance -tuotemerkin toinen perustajajäsen tunti Koivusen ennestään ja piti häntä erittäin hyvänä mallimestarina. Yhteistyö on sujunut koko ajan hyvin ja mutkattomasti. Mukana kaavoittamassa on aina Hämeen ammattikorkeakoulun opiskelijoita, mutta linja on silti säilynyt hyvin yhtenäisenä, eikä sitä huomaa, että kaavoittaja aina välillä vaihtuu. Yhteistyön alussa auttoi takana ollut yhteinen työhistoria ja samanlaiset toimintatavat. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.)

Mallimestarilla ja Ompelimo Sik-Sak Tuvalla on myös yhteistä työhistoriaa jo ennen yhteistyötä Nuppulan kanssa. Yhteinen historia mahdollistaa sen, että mallimestari ja ompelija voivat sopia asioista myös keskenään, eikä kaikkea tarvitse varmistaa suunnittelijalta. Luonnollisesti päätökset, jotka koskevat esimerkiksi tuotteen ulkonäköä, on kysyttävä. Suunnittelija vastaa esimerkiksi saumojen paikoista ja väljyyksistä, ompelimon vastuulla on vain rakenteellinen puoli. Mantila kokee tärkeiksi asioiksi yhteistyössä joustavuuden, tiedonkulun ja että yhteistyökumppanit saa helposti kiinni tarvittaessa. (Mantila, haastattelu 27.3.2013.)

Aikaisemman yhteistyön ansiosta rooleja ei tarvinnut juurikaan hakea. Mallimestari ja suunnittelija olivat olleet samassa työpaikassa ja työtavat olivat samankaltaiset. Yhteistyökuvio on siinä mielessä hieman erilainen, että mukana on myös Hämeen ammattikorkeakoulu. Mallimestarilla rooliin sekoittuu opettajan rooli ja hänen tulee miettiä opiskelijakohtaisesti työn lähtökohtia. Pidemmällä olevat opiskelijat ovat tehneet kaavoitustyötä itsenäisesti, välillä Koivunen on kaavoittanut kaikki tuotteet ja joskus mukana on opiskelijaryhmä. Sen mukaan toimitaan, keitä on mukana tekemässä. Tämä on yhteistyökuvion omaleimaisuus. Kuitenkin mukana täytyy olla yksi mallimestari katsomassa, ettei mallistossa näy, kuka milloinkin on tekemässä. Työn tulee olla samannäköistä koko ajan. (Koivunen, haastattelu 13.3.2013.)

Yhteistyössä tärkeää on keskinäinen kommunikointi ja sen toimivuus, sekä luottamus. Kaikesta mahdollisesta pitää uskaltaa sanoa yhteistyökumppaneille. On hyvä, että kaikki puhuvat yhteistä kieltä ja luottamus toimii. Yrittäjä voi luottaa siihen, että työt tulee hoidettua, vaikka yhteistyökumppanit toimivat eri paikkakunnilla. Suunnittelijalla, mallimestarilla ja alihankkijalla yhteistyö toimii hyvin ja kaikkien kanssa on mukava tehdä töitä. Yhteydenpito hoituu paljolti sähköpostin ja puhelimen kautta. Malliston tekemisen lomassa tavataan muutamia kertoja. Tapaamiset ovat kaikille tärkeitä. Jos toimipaikat sijaitsisivat lähempänä toisiaan, olisi tapaamisia luultavasti enemmän. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.)

2.2.4 Työnjako

Nuppula on käytännössä koko ajan linkkinä alihankkijoiden välillä. Suunnittelijalle sopii, että mallimestari ja ompelija käyvät asioita läpi keskenäänkin. Asioiden kiertäessä kolmannen osapuolen kautta on väärinymmärryksen riski aina suurempi. Viime kaudella pidettiin ensimmäi-

sen kerran palaveri kauden päätteeksi, jossa käytiin lopulliset muutokset vielä yhdessä läpi. Tämä oli hyväksi koettu tapaaminen, jota aiotaan jatkaa. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.)

Työnjako mallimestarin ja ompelijan välillä on selkeä. Ompelija vastaa siitä, että tuote on teknisesti hyvä ja helppo valmistaa. Ompelija on sillä tavoin vastuullinen tekijä, että pitää huolen siitä, ettei tuotteista tule yrittäjälle liian kalliita. Joskus tosin saattaa käydä niin, että tuotteen ulkonäkö kärsii siitä, kun tehdään vain tuotannon ehdoilla. Toiminta on aina tasapainottelua. On hyvä tehdä mahdollisimman selkeitä, helposti tuotettavia ja ommeltavia tuotteita, mutta aina ne eivät sitä voi olla. Tällöin haetaan tasapainoa, kuinka paljon hankalia työvaiheita tuotanto voi vastaanottaa ilman, että kustannukset nousevat liian korkeiksi. Kulutuksen kanssa on samanlaista tasapainottelua. Tietysti mallimestari miettii kaavoittaessa, kuinka tehokas kaava on kulutuksellisesti. Joskus on esimerkiksi kellokappaleita joista ei saa tehokkaita. Tällöin ompelimo saattaa ehdottaa malliin lisättävää saumaa, jottei hinta nouse liian korkeaksi.

Yhteistyö toimii niin, että aluksi tavataan mallistopalaverin merkeissä. Suunnittelija tuo malleista tuotekortit ja sovitaan milloin on mallikappaleiden sovitus. Aluksi tavattiin kahdessa sovituksessa, mutta nyt on päästy yhdellä ja tarvittaessa toinen protokappale lähetetty suunnittelijalle tarkastettavaksi. Kun on useampia yhteistyömallistoja takana, mallimestari oppii tuntemaan suunnittelijan tapoja ja näkee onko tuote sellainen kuin suunnittelija haluaa. Jokaisella on kuitenkin oma näkemyksensä ja alussa sellaisen tietäminen ei ole mahdollista. Ensimmäinen mallisto menee siihen, että mallimestari ja suunnittelija opettelevat toistensa kieltä ja toimintatapoja. Mallimestari opettelee tietämään, mikä tarkoittaa suunnittelijalle runsasta tai niukkaa. Näkemykset ovat jokaisella ihmisellä erilaiset. Mitä enemmän yhteistyötä tehdään, sen mutkattomampaa ja helpompaa kommunikaatiota tulee. Mallimestari ei kuitenkaan koskaan ennakoisi suunnittelijan töitä vaan aina tarvitaan ensin suunnittelijan ajatukset tulevasta mallistosta. (Koivunen, haastattelu 13.3.2013.)

2.2.5 Yhteistyöprosessin kulku

Yhteistyöprosessin kulku lähtee käyntiin sillä, että suunnittelija miettii kaikki tuotteet, rakenteet, materiaalit, kuosit ja väriytykset. Tämän jälkeen on tapaaminen mallimestarin kanssa ja kaikki yksityiskohdat – esimerkiksi muodot, värit ja tunnelmat – käydään tuotteista läpi mahdollisimman tarkasti. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.) Ensimmäisessä tapaamisessa suunnittelija pystyy jo kertomaan, milloin mallisarjakaavojen tulee olla ompelimossa. Palaverin ja toimituksen välinen aika jaetaan siten, että aikaa on sovitukselle, kaavoittamiselle ja lopuksi kaavojen korjaamiselle. (Koivunen, haastattelu 13.3.2013.)

Tapaamisen jälkeen mallimestari aloittaa kaavoittamisen. Ensimmäisten mallien sovitus on jännittävä hetki. Se on suunnittelijallekin suuri hetki, kun hän näkee tuotteet ensimmäistä kertaa todellisina. Sovituksen jälkeen mietitään tarvittavia muutoksia yhdessä. Tässä vaiheessa suunnittelija tekee kuosin valmiiksi. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.)

Kaavat tulostetaan ompelijalle, kun tuotteet ovat mallimestarilla valmiita. Ompelija ja suunnittelija katsovat läpi näytteet ja niiden rakenteet. He käyvät vuoropuhelua mahdollisista tekotavoista ja kustannuksista. Tärkeää on, että tuotteet ovat halpoja tehdä. Välillä tehdään kokeiluja järkevimmän tuotantotavan löytämiseksi. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.) Mahdolliset muutokset ja korjaukset kirjataan ylös ja ne käydään vielä yhdessä läpi kauden lopussa ennen tuotannon aloittamista. Mallimestari kirjaa muutokset kaavapankkiin ennen tuotteiden sarjontaa. Kaavapankin on tärkeää pysyä ajan tasalla. (Mantila, haastattelu 27.3.2013.)

Mallisarjan tekemisen jälkeen tuotteet kuvataan ja niistä tehdään esite. Suunnittelija hinnoittelee tuotteet, mikä on tärkeä vaihe. Suunnittelija saa mallimestarilta kankaiden kulutukset ja ompelijalta valmistushinnat. Lisäksi kaikki yrityksen kulut pitää osata laskea mukaan. Tämän jälkeen suunnittelija myy tuotteita jälleenmyyjille. Myynnin jälkeen katsotaan yhdessä vielä lopulliset muutokset, yleensä samassa seuraavan kauden uusien mallien kanssa. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.) Ompelijalta tulevat korjaukset ovat yleensä aika pieniä, mutta ne tulee muistaa tehdä, koska muuten ne häiritsevät ja hidastavat läpi koko tuotannon. Lopullisten muutosten jälkeen mallimestari korjaa muutokset kaavoihin ja alkaa sarjoa tuotteita. Täysin uusiin kaavoihin sarjonta tehdään ja jo olemassa olleiden kaavojen sarjonta tarkistetaan. Kun sarjonta on valmis ja Nuppula tietää myyntimäärät, tehdään kaava-asetelmat. Tämän jälkeen asetelmat tulostetaan ja toimitetaan alihankkijalle, joka valmistaa tuotteet. (Koivunen, haastattelu 13.3.2013.)

Malliston tuotantovaiheessa yhteistyökumppanit eivät enää tapaa vaan so-pivat sähköpostitse mitkä mallit tulevat tuotantoon ja mitkä jäävät pois. Nuppula ilmoittaa neulosleveydet mallimestarille ja hän tekee kaava-asetelman kapeimman leveyden mukaan. Hukkaa tulee vähän enemmän, mutta jäännöspaloja hyödynnetään esimerkiksi palmikkovöiden teossa. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.) Nuppula on antanut etukäteen toimitus-pakettien ajankohdat ja sen mukaan mallimestari lähettää kaavat ompeli-jalle. (Mantila, haastattelu 27.3.2013.)

2.2.6 Tärkeimmät ja turhimmat vaiheet prosessissa

Kaiken tärkeimmiksi vaiheiksi kokevat sekä mallimestari että suunnittelija tapaamiset. Niistä ei voi kummankaan mielestä karsia. Suunnittelijan mielestä pitkän välimatkan kulkeminen tuntuu välillä turhauttavalta. Se on kuitenkin asia, jolle ei voi mitään. Kaikista tehokkainta olisi, jos toimipaikat sijaitsisivat lähekkäin. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.)

Prosessissa on paljon erilaisia vaihteita, jotka kaikki ovat tärkeitä. Ompelija nostaa kuitenkin kaavoituksen tärkeäksi, koska se vaikuttaa olennaisesti vaateen valmistettavuuteen ja istuvuuteen. Aikatauluissa pysyminen on tärkeää, koska se on elinehto Nuppulan yrityksen toiminnalle. Koko yhteistyöprosessin tulee olla saumaton. (Mantila, haastattelu 27.3.2013.)

Kun mallistoa tehdään yrittäjäpohjalta, niin sinne ei pääse syntymään turhia vaiheita. Mallimestarin työn kannalta tärkeintä on olla edes yksi pala- veri. Mallimestari ottaisi mieluummin vaikka malliston tuotekortit sähköisesti, mutta protokappaleiden katsomiseen yhdessä pitää löytyä aikaa. Tapaamisella varmistetaan se, että suunnittelija ja mallimestari puhuvat samoista asioista. Tämä prosessi on suhteellisen helppo ja kaikki osapuolet luottavat toistensa ammattitaitoon sekä asiantuntijuuteen. Tämä on tasarvoinen projekti. Ompelija on yhtäläillä mukana ja hänen mielipiteitään ja toiveitaan kuunnellaan myös. Koko prosessi lähtee siitä, että suunnittelijalla on kokonaisuus hyvin hallinnassa. Nuppulalla on luonnollisesti viimeinen sana kaikessa, hän on taloudellisestikin vastuussa koko toiminnasta. Tässä projektissa ei ole mitään kyseenalaistamista vaan se on helppo ja toimii koulumaailmassakin hyvin. (Koivunen, haastattelu 13.3.2013.)

Sekä mallimestari että ompelija ovat samaa mieltä siitä, että tämä prosessi on selkeä ja mukana on ihmisiä, joiden kanssa on helppo tehdä yhteistyötä. Nuppulalla on hyvin koko prosessi ja yrityksen pyörittäminen hallinnassa. Hän tietää mitä ollaan tekemässä. Tämä on tärkeää myös Hämeen ammattikorkeakoulun kannalta. Opiskelijoille halutaan antaa realistinen kuva mallimestarin työstä. (Koivunen, haastattelu 13.3.2013.)

2.3 Mallimestarin työ Second Chance -tuotemerkillä

Second Chance -tuotemerkillä mallimestarin työ koostuu perinteisenä pidetyistä mallimestarin töistä. Tässä yhteistyössä mallimestarin vastuulla on tuotteiden kokonaisvaltainen kaavoittaminen, sarjonta ja kaava- asetelmien tekeminen. Myös mitoittaminen ja vaatteiden istuvuus kuuluvat mallimestarin vastuulle. Mallimestari valmistaa tai valvoo valmistettävien protokappaleiden tekemisen. Hän on mukana sovituksessa ja vastaa vaatteiden istuvuudesta. Mallimestari vastaa myös kaavojen tulostamisesta, niitä ei lähetetä sähköisenä eteenpäin vaan tulostetaan valmiiksi ompelimoa varten.

Haastatteluissa kävi ilmi, että mallimestarilta toivotaan hyvän kaavoitus- taidon lisäksi yleistä ymmärrystä vaatteiden istuvuuden suhteen, tarkkuutta ja täsmällisyyttä sekä ompelimon tuotantotapojen ja konekannan hyvää tuntemista. Mallimestari käy perusasiat läpi ompelimon kanssa ja ottaa huomioon heidän työtapansa omassa työskentelyssään. Mallimestarilta odotetaan myös suunnittelijan piirtämien kuvien luku- ja tulkintataitoa.

Suunnittelija luottaa mallimestarin taitoihin ja tässä yhteistyössä suunnittelija ei ole pikkutarkka omien töidensä suhteen. Hän antaa myös mallimestarille vastuuta ja ottaa mielellään ehdotuksia sekä ideoita vastaan uudenlaisiin ratkaisumenetelmiin. Vaatemalleissa tulee kuitenkin säilyä suunnittelijan idea ja suunnittelijalla on aina viime kädessä vastuu ja päätösvalta tuotteiden suhteen.

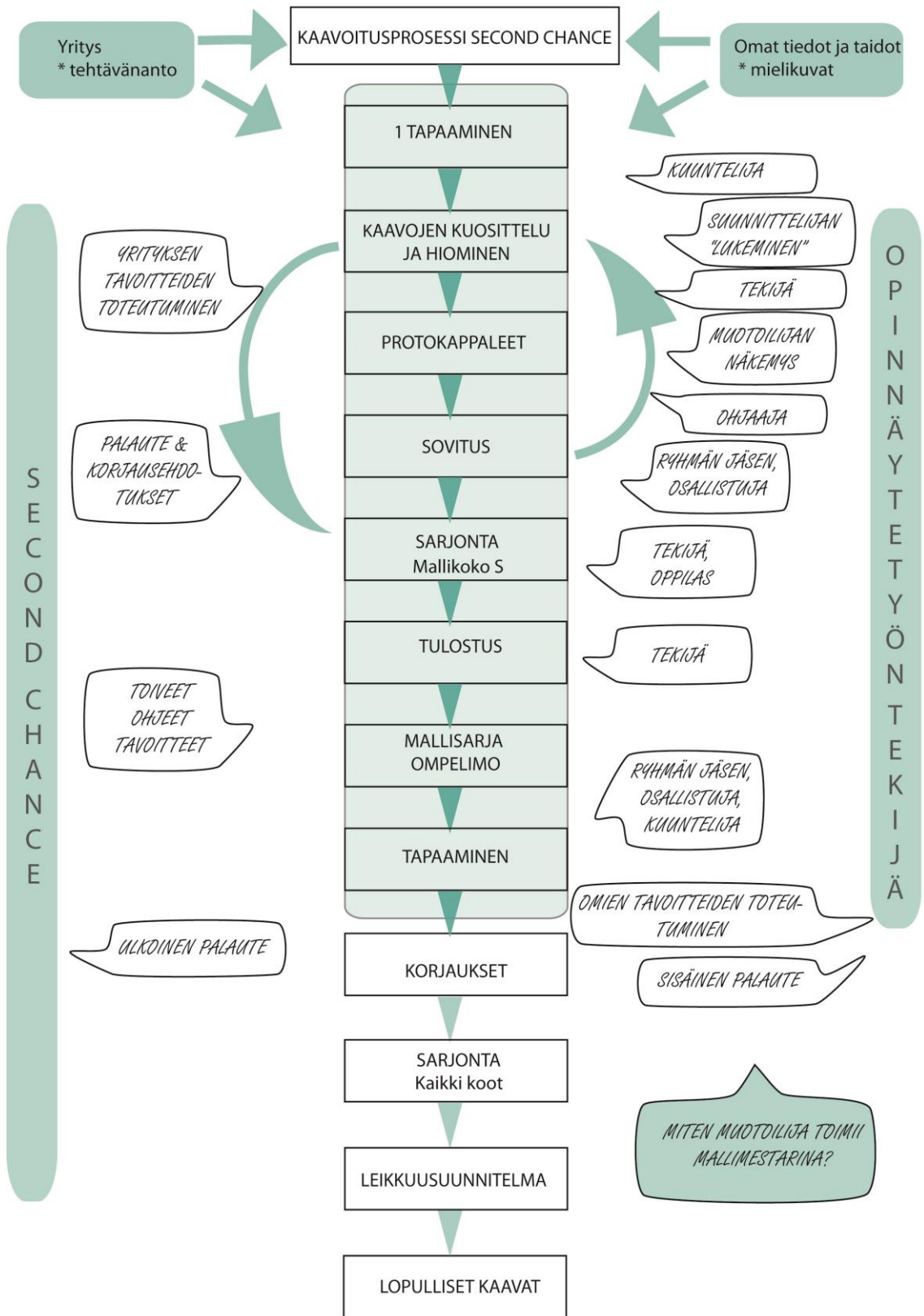
3 KAAVOITUSPROSESSIN KUVAUS

Kaavoitusprosessin kuvaamiseen sovelletaan Anttilan realistisen evaluat-ion mallia (Anttila 2007, 158). Mallin avulla tehdään kaavoituksen pää-vaiheet näkyväksi. Kaavoituksen vaiheet selvennetään myös sanallisesti.

3.1 Kaavoitusprosessin mallintaminen

Kuviossa 2 on mallinnettu Second Chance -tuotemerkin kaavoitusproses-sin tärkeimmät vaiheet. Prosessin kulun vasemmalle puolelle on merkitty Toiminimi Studio Nuppulan rooli tämän prosessin yhteydessä. Kuvion oi-kealle puolelle on puolestaan mietitty opinnäytetyön tekijän roolia tämän kaavoitusprosessin aikana. Vihreällä pohjalla olevat työvaiheet ovat niitä vaihteita, joissa opinnäytetyöntekijä oli mukana.

Prosessin alkuun vaikuttivat opinnäytetyön tekijän odotukset, omat tiedot ja taidot sekä mielikuvat. Yrityksen puolelta prosessin kulkuun vaikuttavia tekijöitä olivat muun muassa tehtävänanto, aikataulu ja resurssit.



Kuvio 2. Kaavoitusprosessin kulku Anttilan realistisen evaluaation prosessin mallia mukailleen (Anttila 2007, 158).

3.2 Ensimmäinen tapaaminen

Yhteistyöprosessi alkoi ensimmäisellä tapaamisella, jossa mukana olivat opinnäytetyön tekijä, mallimestari Leena Koivunen ja Second Chancen Maija Nuppula. Tapaamiseen Nuppula toi syksy-talvi 13/14 -malliston suunnitelmat. Suunnittelija oli tehnyt tuotekortit ja jokainen tuote käytiin yksityiskohtaisesti läpi. Tuotekortteihin oli merkitty tuotteen nimi, materiaalit, mahdollinen viitekaava, tekninen rakenne sekä tasokuva edestä ja takaa.

Mallistossa oli 12 vaatetta, joiden toimituspaketit oli sovittu syksyksi viikoille 33, 38 ja 43, neljän tuotteen paketeissa. Malleista viisi valmistetaan ilman protokappaletta. Koivunen kaavoittaa nämä viisi tuotetta ja minä seitsemän muuta, joista ommellaan protokappaleet. Sovituksen ajankohdaksi sovittiin 20.11.2012. Malleista ei tehdä protokappaletta, kun tuote tulee seuraavalle kaudelle jatkavana mallina tai kun tuotteeseen pystytään hyödyntämään jo aiemmin tehtyjä kaavoja vain pienin muutoksin.

Tapaamisessa käytiin läpi mistä materiaaleista tuotteet valmistetaan. Nuppula toi mukanaan protokappaleisiin tarvittavat materiaalit ja sain oikeisiin tuotteisiin käytettävistä materiaaleista mallipalat. Tässä vaiheessa tiedettiin, että ompelimo tarvitsee kaavat marraskuun loppuun mennessä. Sovitus aikataulutettiin niin, että sen jälkeen on vielä aikaa tehdä tarvittavat muutokset kaavoihin. Käytyjen keskustelujen avulla yhteistyö aloitettiin ja saatiin tarvittavaa informaatiota tuotteista. Suunnittelija esitteli suunnitelmat yksityiskohtaisesti ja tuotekortteihin tehtiin tarvittaessa merkintöjä. Samalla sai esittää suunnittelijalle tarkentavia kysymyksiä malleista.

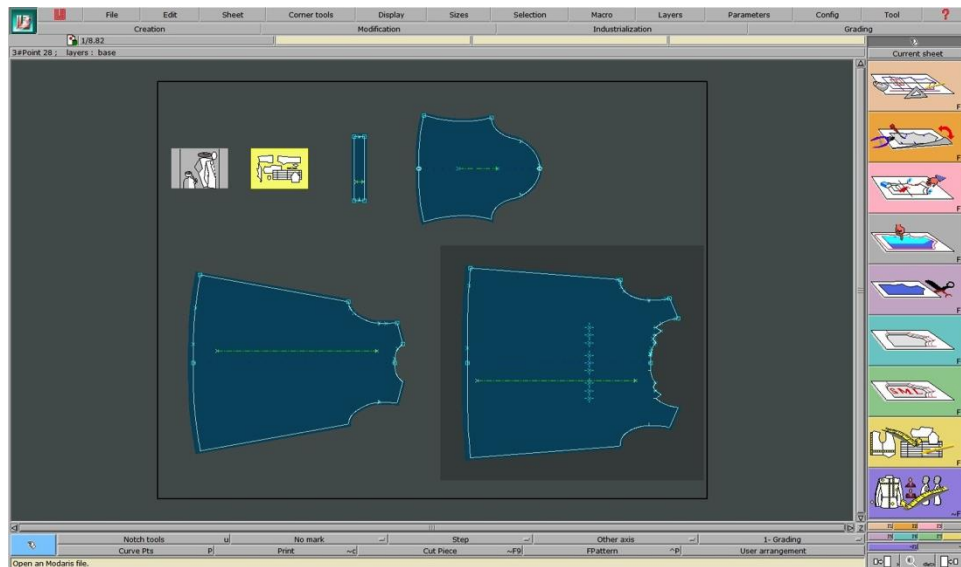
Tapaamisessa olin lähinnä kuuntelijan roolissa ja otin vastaan tehtävänannon sekä informaatiota yrityksen toiminnasta ja aiemmista mallistoista. Second Chance -tuotemerkki oli minulle entuudestaan tuttu, mutten ollut tutustunut mallistoihin tarkemmin. Ensimmäinen tapaaminen konkretisoi prosessille asettamiani odotuksia ja kaavoitukseen käytettävissä olevan ajan.

3.3 Tuotteiden kaavoittaminen ja hiominen

Tuotteiden kaavoittaminen tehtiin Modaris-kaavoitusohjelmalla. Kaavoitusohjelmaa oli käytetty aiempina opiskeluvuosina, mutta siitä oli jo aikaa ja alussa kaavoitusaikaa kului eri toimintojen uudelleenopetteluun. Hämeen ammattikorkeakoululla oli Second Chancen aiempien mallistojen kaavapankki. Suunnittelija oli merkannut tuotekortteihin viitekaavojen nimet, joita pystyi hyödyntämään kunkin mallin kuositelussa. Mallit kuositeltiin M-kokoon.

Kaavoitusvaiheessa toimin toisena mallimestarina itsenäisesti työskennellen. Koivunen auttoi minua ongelmakohdissa ja apuna käytin myös Miia Oksasen vuonna 2009 tekemää Modaris-harjoituskirjaa. Kaavoitusvaiheessa tärkeää oli osata lukea suunnittelijan piirtämiä kuvia. Pystyin kuitenkin vertaamaan kuvia edellisten mallistojen tuotteisiin ja katsomaan aiemmin tehdyistä kaavoista tarvittaessa apua.

Sivander toteaa, että kaavoitusohjelma ei ole automaatti, vaan pohjalla tulee aina olla vankka kaavoitustaito manuaalisesti (Sivander 2009, 13). Sen huomasi hyvin kaavoituksen alkuvaiheessa, kun ohjelman hallinta ei ollut hyvä. Tekemisessä auttoi tietämys, miten kaavoja kuositellaan käsin. Koneella kaavoitettaessa tuli löytää oikea toiminto oikeanlaisen ratkaisun aikaansaamiseksi. Tietokoneella kaavoittamisen etu on sen tarkkuus, kun koneella pystyy määrittelemään tarkasti millimetrin osatkin, mikä käsin kaavoja piirrettäessä on haasteellisempaa.



Kuva 2. Ronja-mekon kaavat Modaris-kaavoitusohjelman työpöydällä.

Kaavoitus aloitettiin avaamalla viitekaava kaavapöydälle. Viitekaavasta säilytettiin niitä kaavanosia, joita uuden mallin kuositeluun pystyi hyödyntämään. Välillä käytettiin kahtakin eri viitekaavaa ja yhdisteltiin niiden osia ja muokattiin toisiinsa sopiviksi. Vanhoja kaavoja käytettäessä tuli olla erityisen tarkka, että muutti kaavat oikealle nimelle ja tarkisti kaavanosien reunojen pituuksien täsmävyyksiä.

Kaavoituksessa tärkeää on tarkkuus ja kärsivällisyys. Koneella kaavoittamiseen uppoutui täysin. Aluksi kaavoittaminen oli hidasta, mutta siinä kehittyi nopeasti ja oli mukava huomata taitojen karttuvan. Tuntui oudolta käsitellä kaavoja vaakatasossa, miten ne koneen kaavoituspöydälle luonnollisesti asettuvat (Kuva 2). Aluksi käänsin kaavoja pystyasentoon, mutta muutaman viikon tiiviin työskentelyn jälkeen oli helpompi käsitellä kaavoja vaakatasossa, kuten kuuluikin.

Vanhojen kaavapohjien käyttö helpotti työtä paljon. Kaavat auttoivat tutustumisessa aiemmissa mallistoissa olleisiin tuotteisiin. Aiempien tasokuvien ja kaavojen avulla pystyi hyvin vertaamaan, millaisia suunnittelija toivoi tuotteiden olevan. Etsin usein aiemmista malleista samantapaisia ratkaisuja ja katsoin, miten ne oli toteutettu. Esimerkiksi helmojen väljyyksien ratkaisemiseen piirustuksen pohjalta niistä oli suurta apua. Näin oppi lukemaan suunnittelijan piirtämiä tasokuvia paremmin. Ilman aiempia tasokuvia ja kaavapankkia kuvien lukeminen olisi varmasti ollut haastavampaa.

Second Chancen yhteistyöprosessissa vaatteiden väljyys ja istuvuus on mallimestarin vastuulla. Mallimestari lukee suunnittelijan piirtämästä kuvasta, millaisesta tuotteesta on kyse. Mallimestarilla olevan kokemuksen perusteella hän osaa jo lukea suunnittelijaa ja tietää esimerkiksi, mitä suunnittelija haluaa kun hän sanoo mekon olevan väljä. Apuna saatetaan käyttää myös aiempien mallistojen tuotteita ja verrata niihin uutta mallia. Mallimestari kuosittelee kaavan suunnittelijan toiveiden mukaisesti ja suunnittelija antaa sovituksessa palautetta, onko tuote halutun mallinen.

Kaavojen hiominen ja tarkistaminen lopuksi on tärkeää. Pienetkin virheet kaavoissa haittaavat ompelimon työtä, kuten haastattelussa kävi ilmi. Kohdistusmerkkien paikat, saumanvarojen tarkistaminen ja saumojen pituuksien, sekä kauniiden linjojen tarkistaminen pitää muun muassa tehdä. Sivander kertoo opinnäytetyössään, että mallimestarin tulee tarkistaa kaavojen oikeellisuus. Kaavoissa tulee toteutua yleisesti käytössä olevat periaatteet, esimerkiksi suorat kulmat tarvittaessa, oikeat langansuunnat, linjojen kaunis jatkuvuus ja yhteen ommeltavien saumojen samanmittaisuus. Kaikki epämääräisyys pyritään poistamaan tässä työvaiheessa. (Sivander 2009, 15.)

Muotoilijan koulutuksessa opituista taidoista, kuten tasokuvan lukeminen ja kaksikulotteisen kuvan hahmottaminen kolmiulotteisesti, oli tässä vaiheessa hyötyä. Myös omasta suunnittelu- ja ompelukokemuksesta oli hyötyä. Kuten lähdekirjallisuuden tutkimuksissa todetaan, on manuaalinen kaavoitustaito olennainen koneella kaavoitettaessa.

Kaavojen hiomisessa oli tarkkuus ja pitkäjänteisyys tarvittavia ominaisuuksia. Koen, että muotoilun opintojen aikana nämä taidot ovat harjaantuneet hyvin. Koneella kaavoitettaessa pystyy kaavat hiomaan millilleen oikein. Myös hahmottamiskyky ja luovuus ovat ominaisuuksia, jota mallimestari tarvitsee. Pitää osata soveltaa käytettävissä olevia kaavoitusmenetelmiä jokaiseen kuositeltavaan tuotteeseen. Myös ongelmanratkaisutaito on tärkeä.

3.4 Protokappaleiden valmistaminen

Protokappaleiden valmistamisessa apuna olivat Hämeen ammattikorkeakoulun vaatetuksen ensimmäisen vuosikurssin opiskelijoita. Opiskelijat jaettiin ryhmiin niin, että jokaista tarvittavaa protokappaletta kohti oli kaksi tai kolme opiskelijaa. Yhteistyöprojektit ovat hyvä keino tutustuttaa opiskelijoita yhteistyöhön ja työelämään.

Yhdestä tuotteesta tein ensimmäisen protokappaleen jo aiemmin nähdäkseni, toimiiko kaava halutulla tavalla. Sovitin protoa mallin päälle ja vaate ei ollut toivotunlainen. Tein kaavaan korjauksia sovituksessa huomaamiini puutteisiin toista protomallia varten. Muista malleista tehtiin yksi protomalli. Mallisarjan jälkeen vaatteisiin on ennen tuotantoa mahdollista vielä tehdä muutoksia, jos niissä sovitukselta huolimatta huomataan epäkohtia. Protokappaleet tehdään mahdollisimman samankaltaisista materiaaleista

kuin varsinaiset tuotteet, jotta protokappaleissa nähdään mahdollisimman paljon lopputuotetta vastaava vaate.

Kuosittelin kaikki kaavat mahdollisimman tarkasti ja tulostin ne koululla opiskelijoita varten. Koivunen ohjasi kanssani opiskelijoita tuotteiden leikkaamisessa ja ompelussa. Tämä työvaihe osoitti sen, miten tärkeää kaavojen oikeellisuus ja esimerkiksi kohdistusmerkkien paikat ovat, kun tuotteita valmistaa eri henkilö kuin kaavoittaa. Leikatessa olisin saattanut vain korjata virhekohdat, mutta ensimmäisellä vuosikurssilla opiskelevilla ei ole vielä niin paljon kokemusta, että he välttämättä näkisivät kaikkia epäkohtia. Tämän vuoksi merkkien tuli olla oikeilla paikoilla. Protokappaleiden valmistamisessa selvisi kaavojen toimivuus ja oikeanlaisuus. Muutamia puuttuvia merkkejä löytyi ja korjasin ne kaavoihin.

Tuotteiden protokappaleiden teossa toimin toisena mallimestarina ja tuotteet valmistaneiden opiskelijoiden ohjaajana. Tässä työvaiheessa tarvittiin erityisesti yhteistyö- ja ohjaustaitoja.

3.5 Sovitus

Sovitusta varten pyydettiin mukaan M-koon sovitusmalli. Sovitus tapahtui Hämeen ammattikorkeakoulussa ja mukana olivat lisäksi Koivunen ja Nuppula. Second Chance -malliston vaatteet ovat kaikki joustavaa neulosta, joten aivan sentilleen tarkka sovitusmallin koko ei ole.

Anttila ja Jokinen kirjoittavat hyvin sovitetun vaateen olevan tasapainoinen, sopivan kokoinen, hyvin laskeutuva ja selkeälinjainen. Vaatteessa ei ole ylimääräisiä vetoja tai ryppyjä eikä tasapainovirheitä. Vaateen on myös toimittava käyttötarkoituksesta riippuen, seistessä, kävellessä, työtä tehtäessä ja istuessa. (Anttila & Jokinen 2000, 13.)

Nuppula totesi haastattelussa ensimmäisten protomallien sovituksen olevan suunnittelijallekin jännittävä hetki. Silloin tuotteet nähdään ensimmäistä kertaa todellisina. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.) Sovitustilanne on tärkeä yhtä lailla mallimestarille. Hänkin näkee kaavoittamansa tuotteet ensimmäistä kertaa kolmiulotteisena ihmisen päällä.

Vaatteet istuivat hyvin ja suunnittelija oli malleihin yleisesti tyytyväinen. Vaatteisiin tuli joitakin muutoksia, esimerkiksi hihojen pituuksiin, pänteiden kokoon, kokonaispituuksiin ja joitakin pieniä poistoja (Kuva 3). Mikään kaavoitetuista vaatteista ei kuitenkaan ollut epäonnistunut.

Koivunen ja Nuppula kävivät vuoropuhelua, mitä muutoksia tarvitsee tehdä ja kuinka ne voisi toteuttaa. Suunnittelija kysyi mallimestarin mielipidettä tietynlaisen istuvuuden aikaansaamiseksi ja mallimestari kertoi, mitä hänen mielestään kannattaisi tehdä. Koska paikalla oli Koivunen, hän osasi vahvan tietotaitonsa pohjalta kertoa, mistä johtui esimerkiksi vaateen huono istuvuus tai veto jossakin kohtaa protomallia.



Kuva 3. Esimerkkejä sovitusilanteessa tehdyistä korjauksista.

Suunnittelija kertoi tarvittavia muutoksia ja neulasin tuotteisiin ne sekä kirjasin ylös paperille. Muutokset merkittiin vaatteisiin nuppineulojen avulla ja kirjattiin ylös tuotekortteihin. Sovitusilanteessa olin kuunteluoppilana ja toisena mallimestarina työryhmän jäsen. Osallistuin oman osaamiseni pohjalta keskusteluun ja tein haluttuja muutoksia vaatteisiin nuppineulojen avulla, sekä kirjasin ne ylös.

Ennen sarjonnan aloittamista palasin vielä kaavojen hiomiseen ja korjasin sovituksen aikana tulleet muutokset kaavoihin. Muutosten tekemisessä oli hyvä, että korjaukset oli neulattu tuotteisiin ja kirjoitettu ylös tuotekortteihin. Näin pystyin tukeutumaan molempiin lähteisiin korjauksia tehdessäni.

3.6 Sarjonta

Mallisarja ommellaan aina S-kokoisena ja protokappaleet M-koossa. Tämän takia kaavoihin piti jo ennen mallisarjan ompelua tehdä alustava sarjonta. Sarjonnan tekemistä helpotti paljon vanhojen kaavapohjien käyttäminen. Kaavoituspisteissä olevat sarjontasäännöt säilyvät ennallaan kaavaa kopioidessa. Mikäli pisteitä vain siirrellään, säilyy sarjontasäännöt niissä, mutta ne tarvitsee tarkistaa. Sarjontasääntöjä pystyy tarvittaessa myös kopioimaan pisteestä toiseen kun sääntö toimii samalla tavalla molemmissa kohdissa.

Sivander kirjoittaa, että sarjonnassa tulee toimia systemaattisesti. Kaavat ovat ruudulla vaaka-asennossa siten, että helmat ovat vasemmalla, pääntien ja kaavan yläosat oikealla. Sarjonnassa säännöt merkitään x- ja y-koordinaatein eli vaaka- ja pystykoordinaateilla. Kaavan keskietu- ja keskitalinjat ovat alhaalla. Sarjonnassa on tärkeää muistaa mitkä linjat ovat nollalinjoja eli niitä ei sarjonnalla muuteta. Näitä ovat muun muassa keskietu- ja keskitalinjat y-koordinaatin suhteen. Sivander kokee sarjontataidon tärkeäksi ja arvokkaaksi osaamiseksi, koska harva ammattilainenaan hallitsee sarjonnan niin hyvin, että osaa sarjoa tuotteen kuin tuotteen.

Sivanderin näkemyksen mukaan ensimmäinen edellytys oppia sarjonta on osata ottaa ihmisen vartalolta mitat ja piirtää peruskaavoja. Kokojen erot toteutetaan sarjonnassa juuri niissä pisteissä, joista vartalon mitat on otettu. (Sivander 2009, 18–20.) Muotoilun opintojen aikana on opittu ottamaan mitat vartalolta sekä peruskaavojen piirtäminen. Sarjonnan oppimisen edellytykset ovat näin ollen kunnossa.

Koivunen neuvoi ja auttoi minua sarjonnassa. Olin aiemmin tehnyt Modaris-ohjelmalla harjoituksen sarjonnasta, mutta ohjeessa pisteiden arvot oli annettu, eikä niitä tarvinnut miettiä. Yhdyn täysin Sivanderin kommenttiin, että opiskelijoista sarjonta tuntuu usein aluksi jonkinlaiselta salatielteeltä. Ymmärsin, että kaavojen tulee aina kasvaa tietty määrä yhtä kokoa kohti, mutta sarjonnan logiikkaa oli vaikea hahmottaa. Pystyin kuitenkin hyödyntämään kaavapohjissa tulleita vanhoja sarjontasääntöjä ja katsomaan niistä mallia. Kopioin pisteistä sääntöjä toisiin, kun kyseessä oli samankaltainen kaava. Kaavan linjojen tuli edetä loogisesti ja samalla tavalla kuin peruskoon kaavassa. Toisinaan virheet näki saman tien linjojen mennessä täysin ristiin, mutta pieniä virheitä ei erottanut kuin jokaisen pisteen arvoja yksitellen tarkistamalla. Sarjoin vain mallisarjaa varten tarvittavat s-koot ja loput koot sarjottiin myöhemmin.

3.7 Tulostus ompelimolle mallisarjaa varten

Kaavat tulostettiin Hämeen ammattikorkeakoululla ompelimoa varten. Koululla on Alys-piirturi, jolla kaavat tulostettiin valkoiselle liimapaperille. Yleensä kaavoista tehdään Diamino-tietokoneohjelmalla leikkuaasetelma, mutta uusien päivitysten takia asetelmien teko ei onnistunut. Kaavat tulostettiin siinä järjestyksessä kuin kaavoitusohjelma ne automaattisesti asetteli. Tällöin kaavat eivät ole tiiviisti paperilla. Ompelimo leikkasi itse kaavat irti ja asetteli ne kankaalle tiiviimmin hukan minimoimiseksi.

Veimme Koivusen kanssa kaavat henkilökohtaisesti ompelimoon. Ompelijoilla on tapana tarkistaa ne ennen kuin he leikkaavat ne, kuten haastattelusta kävi ilmi. He kirjaavat tarvittaessa virheet ylös.

3.8 Lopputapaaminen

Nuppula, Koivunen ja Mantila tapaavat mallisarjan teon jälkeen keskustellakseen vielä läpi kaikki kaavoja koskevat muutokset. Mantila on kirjannut

ylös mallisarjan teon aikana ilmi tulleet epäkohdat, jotka hidastavat ompelimon toimintaa tai eivät ole heidän toimintatavalleen sopivia. Nuppula on puolestaan kerännyt uuden malliston myynnissä kertyneitä mielipiteitä tai muutostarpeita.

Tapasimme Hämeen ammattikorkeakoulussa. Tapaamisessa mukana olivat lisäksi Nuppula, Koivunen ja Mantila sekä seuraavan malliston parissa työskentelevä Hämeen ammattikorkeakoulun opiskelija. Nuppula, Mantila ja Koivunen ovat kokeneet tällaisen kokoavan yhteenvedon lopuksi olevan hyvä keino saada kaikki tarpeellinen kaavoihin korjatuksi. Samassa tapaamisessa käytiin läpi myös seuraavan kesä 2014 -malliston tuotteet.

Mallisarjan teossa löytyi kaavoista vielä joitakin pikkuvirheitä ja puutteita. Ne olivat lähinnä kohdistusmerkkejä turhissa paikoissa, kohdistusmerkkien tai pesulappumerkkien puutteita tai kaavan linjojen pientä hiontaa niin että ne sopivat tuotannollisesti paremmin ompelimon konekantaan.

Tapaamisessa olin mukana ryhmän jäsenenä. Toisena mallimestarina pystyi auttamaan kaavojen kohdalla, jotka olin kaavoittanut. Kaavoihin tulevat muutokset ja pienet virheet oli hyvä vielä kuulla, vaikka en itse teekään korjauksia. Hämeen ammattikorkeakoulusta oli mukaan yhteistyöprojektiin tullut uusi opiskelija, joka korjaa kaavoihin tulleet muutokset.

4 SECOND CHANCE -YHTEISTYÖ

Haastatteluissa tärkeiksi nousseita teemoja Second Chance -tuotemerkin yhteistyökuviossa nostetaan tässä kappaleessa esille. Tätä yhteistyötä voidaan mielestäni kutsua myös Liesvirran mainitsemaksi tiimityöksi, vaikka kyse ei olekaan perinteisestä organisaatiosta. Salomäki määrittelee tiimityön olevan yhteistyötä, jolla pyritään yhteiseen päämäärään. Tiimityötä tehdään, koska näin saadaan aikaan parempia tuloksia kuin yksin tekemällä. (Salomäki 2002, 16.) Nuppula tarvitsee tiimityöskentelyä, koska Second Chance -mallistoissa on kyse pienen teollisen malliston tuottamisesta. Yksi ihminen ei pysty hoitamaan kaikkia siihen kuuluvia työvaiheita vaaditun aikataulun puitteissa.

Yhteistyön tekeminen edellyttää jokaiselta tiimiläiseltä yhteistyötaitoja. Yhteistyötaitoja pystytään kehittämään koko ajan yhteistyön edetessä. Tiimityön avulla voidaan muun muassa hyödyntää erilaisuutta, saada ja antaa tukea sekä saada voimaa yhdessä työskentelystä. (Salomäki 2002, 17.) Koska jokainen näistä kolmesta tiimiläisestä on tahollaan yrittäjä, pystyvät osapuolet hyödyntämään toistensa taitoja ja saamaan tukea myös omaan toimintaansa.

Yksi tiimityön tärkeimmistä elementeistä on tavoitteellisuus ja halu suoriutua annetuista haasteista. Tiimi muodostuu suoritushaasteeseen vastaimisen myötä. (Salomäki 2002,19.) Nuppulan tapauksessa tiimi on muodostettu tietoisesti yhteistyökumppaneiden tarpeessa. Nuppula on tarvinnut pätevää mallimestari kaavoittamaan hänen visioimansa tuotteet, sekä ompelimon tuottamaan mallistot.

Yhteistyökuvio nykyaikainen koska kaikki tekijät ovat itsenäisiä yrittäjiä. Koivunen ja Nuppula toiminimellä ja Mantila osakeyhtiöllä. Nykyaikana on tyypillistä, että alihankintaa teetetään freelancereilla, eikä yritykseen palkata omaa mallimestaria tai ompelijaa. Nuppula, Koivunen ja Mantila ovat tehneet Second Chance -mallistoja yhteistyössä vuodesta 2011. Naisien vaatemallistoja on tässä ajassa tehty viisi.

4.1 Toimintaympäristö ja tapaamiset

Yhteistyön erikoisuutena on, että kaavoitusta tehdään Koivusen lisäksi yhteistyössä Hämeen ammattikorkeakoulun kanssa. Koivunen toimii vaateuksen opettajana ja vastaa mallimestarina viime kädessä Second Chance -malliston kaavoituksen yhtenäisestä ilmeestä. Koulumaailma tuo oman leimansa yhteistyöhön ja erottuu normaalista yritys yhteistyöstä.

Mantila, Koivunen ja Nuppula tekevät kukin töitä tahoillaan ja työskentelevät yhdessä ainoastaan tapaamisten merkeissä. Haastatteluissa jokainen osapuoli nosti esille konkreettisten tapaamisten merkityksen. Vaikka yhteistyötä hoidetaan pitkälti sähköpostin ja puhelinten välityksellä, kokee jokainen silloin tällöin tapaamisen olevan paikallaan. Tapaamisella varmistetaan, että osapuolet puhuvat samoista asioista. Koivunen kertoo, että jos tapaamisia olisi vähennettävä luopuisi hän mieluummin alun tapaamisesta kuin sovituksista. Vaatteiden sovituksessa on olennaista, että suun-

nittelija ja mallimestari katsovat tuotteita yhdessä. Tällöin voidaan varmistaa mahdollisimman hyvin, että osapuolet tarkoittavat samoja asioita ja väärinymmärrysten määrä vähenee. (Koivunen, haastattelu 13.3.2013.)

Nuppula sanoo myös tapaamisten olevan tärkeitä. Hän kokee, että silloin tällöin on vain ihan muutenkin mukava nähdä miten alihankkijat voivat. Tapaamisia olisi varmasti enemmän, jos toimipaikat sijaitsisivat lähempänä toisiaan. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.)

Yhteistyössä nouseekin ammatillisen suhteen ja yhteistyön rinnalle ihmisten henkilökohtaiset suhteet toisiinsa. Koska yhteistyötä on jo tehty useamman malliston verran, on luonnollista, että mukaan tulee myös henkilökohtainen aspekti. Myös ammatillisessa yhteistyössä henkilökohtaisten kemioiden kohtaaminen on tärkeää. Yhteistyötä pystyy tekemään vaikka kemiat eivät kohtaisikaan, mutta jos ihmisillä niin sanotusti ”synkkaa” tekee se yhdessä työskentelemisestä huomattavasti mutkattomampaa ja mukavampaa. Kaikki haastateltavat mainitsevatkin henkilökemian toimivuuden myös tärkeäksi, joskaan ei välttämättömäksi asiaksi yhteistyön onnistumisen kannalta.

Second Chance -mallistoa tehdään yrittäjäpohjalta ja siksi sinne ei mahdu paljon turhia vaiheita. Koivunen sanoo prosessin olevan kokonaisuudessaan mutkaton ja helppo, joten se toimii koulumaailmassakin hyvin. (Koivunen, haastattelu 13.3.2013.)

4.2 Luottamuksen merkitys

Kaikki haastateltavat nostivat esille luottamuksen merkityksen yhteistyössä. Tässä yhteistyössä luottamus on kohdillaan kaikkien osapuolten mielestä ja he voivat laskea sen varaan, että jokainen hoitaa lupaanensa tehtävät. Etenkin Nuppulalle se on tärkeää, koska hän on kuitenkin viime kädessä kaikesta vastuussa.

Luottamuksen syntyä on helpottanut yhteinen historia kaikkien osapuolten kesken aiemmista projekteista ja töistä. Koivunen kertoo, että mitä enemmän yhteistyömallistoja on takana, sen mutkattomampaa ja helpompaa yhteistyöstä tulee (Koivunen, haastattelu 13.3.2013). Keskinäinen kommunikointikyky ja kommunikoinnin toimivuus vaikuttaa myös luottamuksen syntyyn. Luottamukseen kuuluu, että osapuolet uskaltavat olla rehellisiä ja kertoa kaikesta toisilleen. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.)

Yhteistyön alussa auttoivat takana ollut historia sekä toisen toimintatavan tunteminen. Kaikilla kolmella toimintatavat olivat aika samankaltaisia, joten yhteistyö lähti alusta asti luontevasti liikkeelle.

Luottamuksesta kertoo myös se, että Nuppulalle sopii hyvin, että mallimestari ja ompelija sopivat asioista keskenään tarvittaessa, kunhan hän on tietoinen niistä. Kaikkea ei aina tarvitse varmistaa suunnittelijalta. Kun kyse on tuotteen ulkonäöllisiin seikkoihin vaikuttavista tekijöistä, tulee Nuppulan mielipide kysyä. (Mantila, haastattelu 27.3.2013.) Nuppula myös luottaa alihankkijoidensa ammattitaitoon ja pyytää heidän mielipitei-

tään. Lopullinen päätös on aina hänellä, mutta hän arvostaa molempien alihankkijoiden mielipiteitä ja hänen mielestään heidänkin kädenjälkensä saa näkyä tuotteissa. (Nuppula haastattelu 18.3.2013.)

4.3 Tehtävien jako ja taidot

Salomäki kirjoittaa, että yksittäisellä työntekijällä harvoin on resursseja tai riittävästi tietoa toteuttaakseen yhden projektin kaikkia vaiheita itse. Yhdessä tekemällä tehtäviä jaetaan siten, että jokaisen tiimiläisen henkilökohtainen osaaminen saadaan maksimaaliseen käyttöön. Kun keskinäiset osaamisalueet sovitetaan yhteen ja tasapainotetaan, saadaan tiimistä monipuolinen ja hyvin haasteisiin vastaava yksikkö. (Salomäki 2002, 17.)

Tehtävien jako on alusta asti ollut selkeä, koska jokaisella on oma osaamisalueena, roolinsa ja tehtävänsä yhteistyössä. Koivunen kaavoittaa, Mantila ompelee ja Nuppula suunnittelee. Rooleja ei ole tarvinnut hakea, koska lähtökohdat ovat olleet niin selkeät ja alihankkijat on pyydetty mukaan yhteistyöhön tarpeesta. Yhteistyökuvio ei ole muodostunut sattumanvaraisesti vaan siihen on tietoisesti hakeuduttu.

Nuppula on pyytänyt Koivusta ja Mantilaa alihankkijoiksi, koska aiempi yhteistyö oli osoittanut kummankin ammattitaitoiseksi ja osaavaksi tekijäksi. Koivusen mukana on tullut myös yhteistyökuvio Hämeen ammattikorkeakoulun kanssa.

Yhteistyössä vastuuta on jonkin verran jaettu, vaikka viime kädessä Nuppula onkin kaikesta vastuussa. Mallimestarin vastuulla tehtäviensä lisäksi on esimerkiksi ottaa huomioon kankaan kulutuksen määrä ja että hukan määrä tuotannossa ei nouse liian suureksi. Toisinaan myös ompelija saattaa ehdottaa esimerkiksi lisättäviä saumoja tuotteisiin, jos hänestä materiaalia kuluu liikaa. (Koivunen, haastattelu 13.3.2013.) Ompelija on vastuussa vaatteiden toteutuksesta ja rakenteista. Suunnittelijan vastuulla on saumojen paikkojen ja väljyyksien määrittäminen. (Mantila, haastattelu 27.3.2013.)

4.4 Yhteistyön kehittäminen

Yhteistyötä ja kommunikointia pyritään kehittämään osapuolten kesken mahdollisuuksien mukaan. Esimerkiksi tästä oli sovittu, että ompelija ja mallimestari voivat sopia keskenään asioista. Aiemmin Nuppula toimi välikätenä alihankkijoiden välillä. Nuppulasta on kuitenkin parempi, että he sopivat keskenään asioista ja hänelle ilmoitetaan. Tällöin väärinymmärrysten riski on pienempi. (Nuppula, haastattelu 18.3.2013.)

Viime kaudella pidettiin ensimmäisen kerran kokoava tapaaminen, jossa käytiin vielä ennen tuotannon aloittamista läpi kaikki malliston muutokset. Tapaaminen todettiin erittäin hyödylliseksi kaikkien osapuolten mielestä ja sitä aiotaan jatkaa tulevaisuudessa. Tapaamiseen voidaan myös yhdistää seuraavan kauden uusien mallien katsominen.

Mallimestari ja ompelimo käyvät keskustelua vaatteiden tekemistä helpotavista ratkaisuista ja toimintamalleista. He miettivät työtapojen hiomista ja jonkin totutun asian tekemistä uudella tavalla. (Koivunen, haastattelu 13.3.2013.) Työtapoja hiomalla ja yhteistyön saumattomuutta lisäämällä saadaan koko prosessista vielä tehokkaampi ja toimivampi.

5 TULOKSET

Opinnäytetyössä haettiin vastausta kysymykseen, miten muotoilija toimii mallimestarina. Pääkysymykseen vastauksia saatiin miettimällä muotoilijan roolia kaavoitusprosessin eri vaiheissa. Kaavoitusprosessin aikana kävi ilmi, että muotoilijan rooli mallimestarina oli moninainen. Muotoilija toimi prosessin aikana muun muassa oppilaana, mallimestarina ja ryhmän jäsenenä.

Tuloksena voidaan todeta, että mallimestarin työ Second Chance -malliston parissa on monimuotoista toimintaa ja muotoilijan koulutuksella menestyy tämän kaltaisessa prosessissa hyvin, kun tukena on asiantuntijoita. Mallimestarin työtä helpottivat paljon aiempien mallistojen kaavapanakit ja yhteistyökumppaneilta saatu tuki. Uskon, että yksin tällaisesta prosessista selviäminen ei onnistuisi, ilman aiempaa työ- tai harjoittelukokemusta kaavoituksen parissa. Muotoilun opinnot antavat hyvän pohjan mallimestarin ammatissa toimimiseen, mutta opinnot vaativat rinnalleen enemmän kokemusta käytännön työstä, jotta muotoilija osaisi vastata kaikkiin työn asettamiin vaatimuksiin.

Muotoilun opiskelijan monet mallimestarin ammattiin vaadittavat taidot ovat vahvistuneet opintojen aikana. Mallimestarilta edellytetään luovuutta, mielikuvitusta, muototajua, itsenäistä päätöksentekokykyä ja yhteistyö- sekä neuvottelutaitoja.

Lähdekirjallisuuden pohjalta mallimestarille tärkeitä ominaisuuksia on vaateen muodon hallinta, teknisen toteutuksen suunnittelu, materiaalin tuntemus sekä tietotekniikan hallinta. Näitä kaikkia ominaisuuksia opitaan ja vahvistetaan muotoilun opinnoissa. Tästä voidaan vetää johtopäätös, että muotoilun opinnot mallimestarina toimimisen taustalla ovat hyvä lähtökohta.

Lähdekirjallisuuden perusteella voidaan todeta, että mallimestarin työnkuva on hyvin vaihteleva organisaatiosta riippuen. Jopa mallimestarin työn kulmakivi, eli itse kaavoitus on monissa yrityksissä siirretty ulkomailla tehtäväksi. Mallimestarin työ on nykyään vaihtelevaa ja monissa paikoissa mittataulukoiden tekemiseen ja mitoitusten tarkistuksen tekemiseen painottuvaa. Kuitenkin mallimestareita löytyy, jotka tekevät tehtäviä, jotka perinteisesti mielletään mallimestarin työksi eli kaavoitusta, kuosittelua ja sarjontaa.

Yhteistyö mallimestarin, suunnittelijan ja ompelijan välillä Second Chance -tuotemerkillä on toimivaa ja tuloksellista. Kaikki osapuolet ovat tyytyväisiä yhteistyöprosessiin ja sanovat sen olevan mutkaton. Luottamus yhteistyökumppaneiden välillä toimii ja kaikki hoitavat vastuunsa moitteetto-

masti. Luottamus tekijöiden välille on syntynyt yhteisten toimintatapojen ja aiempien hyvien kokemusten myötä.

6 ARVIOINTI JA POHDINTA

Tämän opinnäytetyöprosessin tuloksena saatiin tietoa miten muotoilija toimii mallimestarina Second Chance -malliston kaavoitusprosessissa. Koen opinnäytetyön hyödylliseksi etenkin muille muotoilun vaatetusalan opiskelijoille. Opinnäytetyön kautta on mahdollista saada lisätietoa yhdestä mahdollisesta ammatinvalinnasta vaatetusalalla. Uskon, että työ on mielenkiintoinen, koska mallimestarin ammattia ei muotoilijoiden keskuudessa tule aina miettineeksi yhtenä työllistymisen mahdollisuutena.

6.1 Työn tulosten arviointi

Sain hyvin vastaukset kaikkiin asetettuihin tutkimusongelmiin. Tulokset ovat omaa tulkintaani muotoilijan työskentelystä mallimestarina. Tulosten analysointi oli paikoitellen haastavaa, koska olin muotoilijana mukana prosessissa ja vaikutin osaltani sen kulkuun. Prosessin arviointia varten oli tärkeää, että jonkinlainen kosketus aihepiiriin oli olemassa. Toisaalta prosessin arvioimista helpotti oma kokemattomuuteni, joten mikään prosessin työvaiheista ei ollut minulle itsestäänselvyys, vaan kaikkea tekemääni piti miettiä. Aiheen arviointi helpotti varmasti sekin, ettei aihe ollut liian läheinen minulle.

Työn tuloksiin vaikuttaa luonnollisesti oma koulutushistoriani ja tekemäni valinnat. Uskon, että jos olisin suorittanut työharjoittelun yritykselle, jossa olisin päässyt mallimestarin kanssa työskentelemään ja tekemään mallimestarilta vaadittavia tehtäviä, olisi tulos ollut toisenlainen. Olen sitä mieltä, että muotoilijan koulutuksella en menestyisi freelancerina, vaan tarvitsisin ympärilleni organisaation, josta olisi tarvittaessa tukea ja ohjausta saatavilla.

Työn tulosta tukee Lea Eerolan opinnäytetyössään tekemät pohdinnat muotoilijan koulutuksen riittävydestä mallimestarin ammattiin. Hän sanoo koulusta saatavan hyvät perusteet mallimestarin työtä varten, mutta työn oppii lopulta vain tekemällä. Jokaisessa yrityksessä on omanlaisensa toimintatavat ja kaavoitusohjelmat, eikä koulu voi opettaa niitä kaikkia. Muotoilun koulutus on niin laaja kokonaisuus, että yhteen osa-alueeseen vielä syvemmin perehtyminen veisi toisilta osa-alueilta jotakin pois. (Eerola 2008, 29–31.)

Haastatteluista ja mallimestarin työtä koskevista tutkimuksista käy ilmi, että mallimestarin työssä arvostetaan ja tarvitaan työkokemusta mielellään jo pidemmältä ajalta. Vastavalmistuneelta opiskelijalta ei voi kuitenkaan vaatia vuosien työkokemusta. Jos opiskelijaa kiinnostaa mallimestarin ammatti, kannattaa mahdollisimman varhaisessa opintojen vaiheessa suunnitella kurssien valinta mallimestarilta vaadittavan osaamisen vahvistamiseksi. Opintojen aikana suoritetuilla työharjoitteluilla sekä opinnäytetyön aihevalinnalla pystyy omaa osaamistaan vahvistamaan huomattavasti

koulun tarjoamien opintojaksojen lisäksi. Mielestäni työharjoittelulla etenkin on suuri vaikutus oman osaamisen konkreettiseen lisäämiseen. Minulla ei ole vertailukohtaa Second Chance -malliston yhteistyökuviolle, mutta se vaikuttaa erittäin toimivalta. Tämä näkyy myös haastatteluiden tuloksissa, joissa kaikki osapuolet mainitsevat yhteistyön olevan sujuvaa ja helppoa. Nuppulalla on luonnollisesti viime kädessä vastuu toiminnasta, mutta kaikki osapuolet ovat tasavertaisia ja jokainen saa ilmaista mielipiteensä. Myös Hämeen ammattikorkeakoulun ja Nuppulan tekemä yhteistyö voidaan katsoa onnistuneeksi, koska hän sanoo, ettei mallistoissa näy, että kaavoittaja aina vaihtuu. Yhtenäisen linjan pitäminen mallistojen kaavoituksessa on yksi Koivusen työhön liittyvistä vastuista.

6.2 Aineistonhankintamenetelmien arviointi

Aineistonhankintamenetelminä työssä olivat kriittinen lähdeaineiston valinta, teemahaastattelut ja kaavoitusprosessin mallintaminen sekä sen aikana pidetty työpäiväkirja. Menetelmät olivat onnistuneesti valittuja ja niiden avulla saatiin hyvin vastaukset työlle asetettuihin kysymyksiin.

Lähdeaineiston hankinnassa mallimestarin työnkuvan kartoittamiseksi oli haastetta, koska aiheesta ei ole paljon kirjoitettu. Onneksi aiheesta löytyi opinnäytetöitä ja Liesvirran kattava pro gradu -tutkielma. Tutkimusten avulla löysin vastaukset mallimestarin työnkuvaan. Vaikka lähdeaineistoa ei ollut paljon, koen että ne olivat monipuolisia ja antoivat hyvän kuvan mallimestarin ammatista.

Teemahaastatteluiden avulla haettiin vastauksia mallimestarin työnkuvasta Second Chance -tuotemerkillä sekä tietoa yhteistyöstä mallimestarin, ompelijan ja suunnittelijan välillä. Teemahaastattelu oli hyvä valinta haastattelumenetelmäksi, koska kysymyksiä ei oltu ennalta määritelty tarkoiksi ja haastattelutilanteessa kysymyksiä ja vastauksia pystyttiin hyvin selventämään tarvittaessa.

Haastattelut tuottivat mielestäni kattavan aineiston ja sain niillä vastaukset haluamiini aihepiireihin. Haastatteluista on kuitenkin otettava huomioon, että vastaajat saattavat kaunistella totuutta tai haastattelijalla on voinut vaikuttaa vastauksiin, vaikka pyrin haastattelutilanteissa olemaan neutraali.

Niemelän mukaan hyvä haastattelijalla on hyvä kuuntelija, yhteistyökykyinen, luottamusta herättävä, hyvä johtamaan keskustelua eteenpäin sekä muodostamaan kysymyksiä (Niemelä, luento 30.1.2013). Olin lähettänyt haastateltaville kysymykset etukäteen ja haastattelin kaikkia heidän työpaikallaan, jotta tilanne olisi mahdollisimman tuttu. Haastattelutilanteet olivat mutkattomia ja kaikki haastateltavat ottivat minut hyvin vastaan.

Haastattelut menivät kaiken kaikkiaan hyvin ja sain nauhoitettua keskustelut myöhemmin kirjoittamista varten. Nauhoittaminen oli hyvä tehdä, koska siten pystyin keskittymään keskusteluun ilman keskeytyksiä ja sain kaiken mahdollisen tiedon ylös. Haastatteluiden kestot olivat 30 minuuttia yhteen tuntiin. Haastatteluiden purkaminen oli kuitenkin yllättävän aikaa vievää. Kirjoitin haastattelut ensin sellaisenaan ylös ja myöhemmin

siistin niitä ja kirjoitin kaikki vastaukset aihealueittain. Näin ne ovat mielekkäämpiä lukea ja helpommin verrattavissa keskenään.

Kaavoitusprosessin mallintamiseen käytetty Anttilan realistisen evaluaation mallin sisäistäminen vei aikaa. Vaikka perehdyin kirjallisuuteen, tuntui mallinnus aluksi liian teoreettiselta ja hankalalta ymmärtää. Kaavoitusprosessi oli kuitenkin hyvä tehdä jollakin tapaa näkyväksi, jotta se on helpompi hahmottaa ja käsitellä. Luettuani useita eri opinnäytetöitä ja kokeiltuani erilaisia hahmotelmia kaavoitusprosessin kulusta, sain muodostettua omanlaisen prosessinkulun. Mielestäni kaaviosta tuli selkeä, tarpeeksi informatiivinen ja helposti luettava.

Prosessin aikana pidetty työpäiväkirja oli tärkeä työväline kaavoitusprosessin kulun selvittämisessä. Kaavoittaminen alkoi jo lokakuussa, joten opinnäytetyön kirjoitusvaiheessa prosessin alusta oli kulunut jo useampi kuukausi. Yksityiskohtainen kerronta kaavoitustyön kulusta auttoi palaamaan työn eri vaiheisiin. Olisin kaivannut työtä kirjoittaessani vielä enemmän prosessin aikana syntyneiden pohdintojen ja haasteiden analysoimista, mutta kaiken kaikkiaan kirja oli huomattava apu. Prosessin aikana tuli niin paljon uusia asioita, etten olisi niitä ilman työpäiväkirjaa muistanut.

6.3 Opinnäytetyöprosessin arviointi

Opinnäytetyöprosessi sujui kaiken kaikkiaan mutkattomasti ja aihe oli tarpeeksi haastava sekä mielenkiintoinen. Miettiessäni opinnäytetyölle aiheita kysyin vaatetuksen opettajilta ehdotuksia. Pidin tärkeänä, että opinnäytetyö tehtäisiin yritysyhteistyönä ja että siitä olisi oikeasti hyötyä. Hämeen ammattikorkeakoulun tekemä yhteistyö Toiminimi Studio Nuppulan kanssa osoittautuikin mitä parhaimmaksi väyläksi tehdä opinnäytetyö. Tartuin ennakkoluulottomasti Koivusen ehdottamaan haastavaan kaavoitukseen ja mallimestarin työhön liittyvään aiheeseen.

Opinnäytetyöprosessissa säilyi hyvin tekemisen mielekkyys, koska siihen sisältyi monia eri osa-alueita. Vaikka työn pääpaino oli muotoilijan roolissa mallimestarina toimimiseen, oli Second Chance -tuotteiden kaavoitus tärkeä osa työtä. Voisin laskea sen jopa tärkeimmäksi, koska sen kautta mallimestarin työ konkretisoitui minulle. Kaavat ovat tärkein anti, jonka Nuppula työn tuloksena saa. Uskon kuitenkin, että hän voi hyödyntää halutessaan haastatteluiden tuloksia. Joka tapauksessa haastattelut kiinnostavat varmasti jokaista osapuolta, koska normaalissa arjessa ei ole aikaa tai resursseja pohtia syvällisemmin yhteistyön merkityksiä tai sen kehityskelpoisuutta.

Onnistuin hyvin pitämään aiheen rajauksesta kiinni. Työtä olisi ollut helppo laajentaa esimerkiksi haastattelujen osalta monipuolisemman tiedon saamiseksi mallimestarin työtä koskien. Halusin kuitenkin tietoisesti pitää kiinni päätöksestä haastatella vain näitä kolme osapuolta Second Chance -yhteistyössä. Päätös oli hyvä, koska näin sain pidettyä aikataulutuksen kunnossa ja työn kokonaisuuden tarpeeksi kompaktina. Lea Eerolan haastattelu olisi myös ollut mielenkiintoinen lisä ja vahvistus omiin kokemuksiin.

siin muotoilijan työskentelystä mallimestarina. Koin kuitenkin, että hänen opinnäytetyössään olevat pohdinnat olivat aivan riittäviä tähän opinnäytetyöhön.

Olen iloinen tämän koko prosessin annista ja erityisesti siitä, että toimeksiantaja oli tyytyväinen kaavoittamiini tuotteisiin. Toimeksiantajalta saatu palaute oli positiivista ja suunnittelija sanoi minun suoriutuneen hyvin kaavoituksesta sekä hänen piirtämiensä tasokuvien lukemisesta. Haastatteluiden avulla saatiin yhteistyöstä uusi näkökulma, kun haastateltavina olivat mallimestari, suunnittelija sekä ompelija. Näin mallimestarin työstä Second Chance -tuotemerkillä saatiin vielä kattavampi kuin pelkän mallimestarin ja suunnittelijan haastattelulla.

Koko opinnäytetyöprosessin aikana tapahtui paljon oppimista erityisesti tietokoneavusteisen kaavoittamisen osalta. Myös malliston tekemiseen vaadittava kaavoitusprosessi konkretisoitui minulle ja ymmärrän nyt, miten malliston tekemisessä kulkevat prosessit koko ajan hieman päällekkäin. Kun edellisen malliston tuotantoa ollaan aloittelemassa, niin uutta mallistoa ryhdytään kaavoittamaan.

Pidin opinnäytetyöprosessin aikana myöskin päiväkirjaa, joka auttoi oman ajatusten selventämisessä ja ideoiden kirjaamisessa. Oli hyvä kirjoittaa ylös aina kun jokin ajatus tuli mieleen. Päiväkirjan avulla näen, että kehitystä prosessin aikana on tapahtunut alun sekavuuden jälkeen. Mielestäni onnistuin saamaan koko prosessista yhtenäisen, joskin vieläkin syvemmälle aiheeseen olisi voinut mennä. Mielestäni työn aihe ja tulokset kokonaisuudessaan ovat kuitenkin hyvin riittävät ammattikorkeakoulun opinnäytetyöhön.

LÄHTEET

PAINETUT LÄHTEET

Aaltola, J. & Valli, R. 2007. Ikkunoita tutkimusmetodeihin I. Metodien valinta ja aineiston keruu: virikkeitä aloittelevalle tutkijalle. Jyväskylä: PS-kustannus.

Anttila, P. 1998. Tutkimisen taito ja tiedon hankinta. Taito-, taide- ja muotoilualojen tutkimuksen työvälitteet. Helsinki: Akatiimi Oy.

Anttila, P. 2007. Realistinen evaluaatio ja tuloksellinen kehittämistyö. Hamina: Akatiimi Oy.

Anttila, R. & Jokinen, R. 2000. Sovitus ja muotoilu. Naisen tuntee tyyliinsään. Jyväskylä: Gummerus kirjapaino Oy.

Eberle, H., Hermeling, H., Hornberger, M., Kilgus, R., Menzer, D. & Ring, W. 2001. Suom. Luoto, P. 1.-4. painos, 2007. Helsinki: WSOY.

Hirsjärvi, S., Remes, P. & Sajavaara, P. 2009. Tutki ja Kirjoita. Helsinki: Tammi.

Eerola, L. 2008. Mallimestarin työtehtävät Nanso Group Oy:ssä. Hämeen ammattikorkeakoulu. Muotoilun koulutusohjelma. Opinnäytetyö.

Salomäki, J. 2002. Tiimit ja työhyvinvointi. Forssa: Aseman Lapset Ry.

PAINAMATTOMAT LÄHTEET

Niemelä, M. 2013. Muotoilun tutkimuksellisuus. Aineiston hankinta, osa B. Luento. HAMK. Muotoilun koulutusohjelma. 30.1.2013. Luentoaineisto.

Niemelä, M. 2013. Muotoilun tutkimuksellisuus. Aineiston hankinta, osa C. Luento. HAMK. Muotoilun koulutusohjelma. 6.2.2013. Luentoaineisto.

SÄHKÖISET LÄHTEET

Ammattinetti. 2013. Työ- ja elinkeinoministeriö. Viitattu 10.4.2013. http://ammattinetti.fi/ammattit/detail/490_ammatti

Liesvirta, Ü. 2007. Mallimestari globalisoituneen sarjatuotannon situationaalisessa prosessissa. Helsingin yliopisto. Käsiyötieteiden laitos. Pro gradu -tutkielma, pdf-tiedosto. Viitattu 10.4.2013. <http://helda.helsinki.fi/bitstream/handle/10138/20114/mallimes.pdf?...2>

Sivander, S. 2009. Mallimestarin työnkuva suunnittelijan työparina. Jyväskylän ammattikorkeakoulu. Vaatetusalan koulutusohjelma. Opinnäytetyö, pdf-tiedosto. Viitattu 15.4.2013. <http://urn.fi/URN:NBN:fi:amk-200906083791>

Työskentely freelancerina. 2013. Yhteiskunta-alan korkeakoulutetut ry. Viitattu 7.5.2013. http://www.yhteiskunta-ala.fi/tyoelamassa/tyoskentely_freelancerina/

HAASTATTELUT

Koivunen, L. 2013. Mallimestari. Haastattelu 13.3.2013.

Mantila, I. 2013. Sik-Sak Tupa Oy. Haastattelu 27.3.2013.

Nuppula, M. 2013. Toiminimi Studio Nuppula. Haastattelu 18.3.2013.

KUVALÄHTEET

Kuva1. Second Chance syksy/talvi 2013 -malliston esitteen kansikuva. Katri Lassila. 2013.

Kuva 2. Ronja-mekon kaavat Modaris-kaavoitusohjelman työpöydällä. Maaret Vasu. 2013.

Kuva 3. Esimerkkejä sovitustilanteessa tehdyistä korjauksista. Maaret Vasu. 2012.

KIRJALLISUUS

Anttila, P. 2006. Tutkiva toiminta ja ilmaisu, teos, tekeminen. Hamina: Akatiimi Oy.

Hakala, J. 2004. Opinnäyteopas ammattikorkeakouluille. Helsinki: Gaudeamus Kirja.

Hirsjärvi, S. & Hurme, H. 2010. Tutkimushaastattelu. Teemahaastattelun teoria ja käytäntö. Helsinki: Gaudeamus.

Nurmilaukas, R. 2009. Mallimestarin ja suunnittelijan yhteistyö - Achilles Ion Gabriel –malliston kaavoitus. Hämeen ammattikorkeakoulu. Muotoilun koulutusohjelma. Opinnäytetyö.

Nuutinen, A. 2004. Edelläkävijät - hiljainen, implisiittinen ja eksplisiittinen tieto muodin ennustamisessa. Taideteollinen korkeakoulu.

Vakaslahti, P. 2004. Jalosta liikesuhde kumppanuudeksi. Alihankinnasta yhdessä tekemiseen. Helsinki: Talentum Media Oy.

TEEMAHAASTATTELUN AIHEALUEET

TAUSTA

- Koulutus?
- Milloin aloittanut yhteistyön Second Chance –malliston parissa?

MALLIMESTARIN ROOLI SECOND CHANCE -TUOTEMERKILLÄ

- Mitä tietoja ja taitoja mallimestarilla tulee olla?
- Mitkä ovat tärkeimpiä ominaisuuksia?
- Mitkä ovat mallimestarin vastuut?

YHTEISTYÖ

- Keitä yhteistyökuvioon kuuluu?
- Miten työt on jaettu?
- Mikä on tärkeää yhteistyössä?
- Mitä vastuita kenelläkin on?
- Miten yhteistyö etenee?
- Millä tavoin yhteistyö hoidetaan?

PROSESSI

- Miten työprosessi etenee?
- Mitä eri vaiheita siihen kuuluu?
- Mikä tärkeintä tai turhaa?

MUUTA