



Tampereen ammatillinen opettajakorkeakoulu

Opettajankoulutuksen kehittämishanke

Jalkineen Käsityömäinen Valmistus

Lauri Huhtala

2009

KEHITTÄMISHANKE

RAPORTTI

TAOKK O7PoPeB

Lauri Huhtala

SISÄLLYSLUETTELO

TIIVISTELMÄ	5
1 JOHDANTO	6
2 SUOMEN KENKÄTEOLLISUUDEN HISTORIA	7
2.1 Suomalaisen kenkäteollisuuden kehitys	8
2.2 Kansainvälinen lama	11
2.3 Sodan aiheuttamat vaikeudet	11
2.4 Korvike materiaalit	12
2.5 Uusi nousukausi	13
2.6 Uudistusten aika	13
2.7 Korkeasuhdanne	15
2.8 Syvä lama	15
2.9 Tampere- kenkäteollisuuden entinen pääkaupunki	16
3 KANKAANPÄÄN KENKÄTEOLLISUUDEN KEHITYS	17
3.1 Lapikkaan valmistus yleistyy	18
3.2 Ensimmäinen kenkäverstaas	19
3.3 Laman vaikutus kengän valmistukseen	19
3.4 Teollisuus syntyy	20
3.5 Koneellinen kengänvalmistus	21
3.6 Kenkätehtaiden yhteinen yritys	22
3.7 Koulutus	23
3.8 Historian yhteenveto	23
4 KEHITTÄMISHANKKEEN TAVOITTEET	24
5 MIKSI JALKINEEN KÄSITYÖMÄISEN VALMISTUKSEN OPETUSMATERIAALI	24

6 AIKAISEMMAT OPETUSMATERIAALIT	25
7 VALITUT MENETELMÄT	25
8 MENETELMIEN SOPIVUUS KEHITTÄMISHANKKEESEEN	26
9 OMA OPETUSTYYLINI	26
10 JALKINEALAN OPETUS AIKUISKOULUTUKSESSA	27
11 OPPILAIDEN JATKOKOULUTUS MAHDOLLISUUDET	28
12 HYVÄN KENGÄN OMINAISUUDET	28
13 KEHITYSHANKKEEN KÄYTÄNNÖN TUTKIMINEN	29
13.1 Kollegoiden kommentit	
13.2 Oppilaiden palautteet	
14 ITSEARVIO	29
15 SANASTO KÄYTETYISTÄ VALMISTUKSEN TERMEISTÄ	30
16 LÄHTEET	31
17 LIITTEET	31

Lauri Huhtala

Jalkineen käsityömäinen valmistus

31 sivua+14 liitesivua

Opettajakoulutuksen kehittämishanke

Ryhmänopettaja

Kaarina Ranne

Maaliskuu 2009

Avainsanat, opettaminen, kehittäminen, suunnittelu

TIIVISTELMÄ

Meillä Pohjois-Satakunnan Aikuiskoulutuskeskuksessa oli tarvetta saada kuvallinen ja sanallinen opetusmateriaali. Jalkineiden käsityömäisestä valmistuksesta. Sitä myös aikaisemmat opiskelijat olivat pyytäneet. Valmistin PowerPoint materiaalin tärkeimmistä työvaiheista jonka esitin oppilaille ja kollegoille. Tein palautelomakkeen tekemästani opetusmateriaalista. Saamani palautteen perusteella kollegoilta ja oppilailta voin todeta sen olleen opetuksessamme hyvin tarpeellinen.

1 JOHDANTO

Tämä, Jalkineiden käsityömäisen valmistuksen opetusmateriaali on tarkoitettu helpottamaan opettajan työskentelyä Pohjois-Satakunnan Aikuiskoulutuskeskuksessa Jalkinealan opetuksessa. Siinä on kuvattuna tärkeimmät työvaiheet ja tarvittavat komponentit jalkineiden valmistuksessa.

Tavallisen kenkäparin valmistuksessa on yli sata erilaista työvaihetta, joten opetusmateriaalin tekeminen kaikista työvaiheista olisi aika mahdotonta. Käytettävät materiaalit myös ovat hyvin erilaisia ja käyttäytyvät erilaila, joten siitä on mahdoton tuoda täydellistä opetusmateriaalia.

Tämä opetusmateriaali on tarpeellinen varsinkin silloin, kun valmistetaan ensimmäinen kenkäpari. Silloin oppilaat voivat työskennellä enemmän oma-aloitteisesti.

Kehittämishankkeeni on PowerPoint esityksenä. Valmistan siitä myös paperiversion, jota oppilaat voivat kuljettaa mukanaan eri työpisteissä.

Lisäksi tämän opetusmateriaalin tarkoituksena on kertoa ja näyttää, kuinka vähillä koneilla ja työkaluilla voi valmistaa kenkiä.

Tämän opetusmateriaalin tarkoituksena on myös auttaa oppisopimus oppilaita omilla työpaikoillaan valmistamaan kenkiä asiakkaille, koska tarvittavat työkalut, välineet ja tarvikkeet ovat jo työpaikalla.

Historiallisessa osuudessa käydään läpileikkaus Suomalaisen yli 100-vuotisen kengänvalmistuksen historiaa ja se on hyvin Tampere- keskeinen. Myös Kankaanpää on ollut ja on keskeinen paikkakunta suomalaisen kengänvalmistuksen ja jalkinealan koulutuksen historiassa.

2 SUOMALAISEN JALKINEIDEN VALMISTUKSEN HISTORIA

Suomalaisen jalkineiden valmistuksen historia käsittelee pääasiassa Tampereen kenkäteollisuutta. Sieltä on lähtöisin teollisen kengän valmistus Suomessa.

Suomen oloissa tarve suojata jalat kylmää vastaan on ollut yksi suutarien ja kenkäteollisuuden elinehdoista. Tampereesta ei olisi tullut kenkäteollisuuden pääkaupunkia, jos kaupungissa ei olisi ollut jalkineita tarvitsevaa tehdastyöväkeä.

Kenkäteollisuus alkoi Suomessa 1870-luvulla. Vuosisadan alussa syntynyt teollisuus oli laajentunut ja työväestön määrä lisääntynyt. Kaupungissa tarvittiin jalkineita.

Aluksi sekä kuluttajat, että suutarit suhtautuivat epäillen teollisesti valmistettuihin jalkineisiin. Ennakkoluulottomampia olivat tehdastyöläiset, jotka jo omantyönsä puolesta olivat oppineet arvostamaan tehdastuotteita. Teollisten kenkien puolesta puhui myös niiden halvempi hinta.

Kenkäteollisuus syntyi Tampereella tekstiiliteollisuuden piirissä. Finlaysonin puuvillatehtaan rahastonhoitaja Arthur Sommer oli työnsä puolesta perillä tehdastyöläisten toimeentulosta ja tarpeista. Finlaysonin yhteyksien kautta hän hankki kenkäkoneet Englannista ja aloitti teollisen kengän valmistuksen 1875 perustamassaan Tampereen Jalintehtaassa.

Ensimmäiset tehtaot elivät kymmenkunta vuotta ja lopettivat toimintansa 1880-luvun lopulla. Ne saivat seuraajan vasta vuonna 1898, kun Edward Wallenius perusti nahkatehtaansa yhteyteen Korkeakoskelle kenkätehtaan. Tehdas houkutteli nuoria suutarinkisällejä Tampereelta

saakka ja se saikin lisänimen ”Suutareiden yliopisto”. Kenkäteollisuuden pioneerit olivat suurliikemiehiä. Heillä oli tarvittavat yhteydet ulkomaille ja he tunsivat teollisuuden tekniset uutuudet, mutta kenkälän asiantuntijoita he eivät olleet.

Uuden kauden suomalaisen kenkäteollisuuden aloitti suutari Emil Aaltonen. Hän suhtautui teollisiin kenkiin uteliaan opinhaluisesti, ei kuten suutaripiireissä yleensä epäluuloisen vihamielisesti. Hän tutki tarkoin verstaalleen korjattavaksi tuotuja ulkomaisia tehdasvalmisteisia

kenkiä ja alkoi hiljalleen koneistaa verstaastaan Hattulan Nihattulassa. Käsityöverstas muuttui uuden konekannan myötä Hattulan Jalintehtaaksi vuonna 1902.

(Lehto, Lind, Palo-Oja 2005, 13–16.)

2.1 Suomalaisen Kenkäteollisuuden kehitys

Suomen ensimmäiset kenkätehtaat ottivat malleihinsa vaikutteita ulkomaisista tehdastekoisista jalkineista. Ensimmäisillä yrittäjillä oli yhteydet ulkomaille ja siten mahdollisuus seurata kansainvälisiä mallistoja. Ensimmäisissä teollisissa kengissä käytettiin kapeaa eurooppalaista lestiä. Kenkätyypeistä varsikengät olivat suosittuja niin naisilla, miehillä ja lapsillakin. Kenkien kärjet olivat pyöreähköjä.

Emil Aaltosen Hattulan Jalintehtas paloi vuonna 1905. Mutta Aaltonen ei lannistunut, vaan muutti vielä samana vuonna Tampereelle. Hän oli päätellyt, että tehtaiden kaupungissa Tampereella ennakkoluulot teollisesti valmistettua kenkää kohtaan olisivat pienemmät kuin muualla Suomessa. Hänen päätelmänsä osoittautui oikeaksi. Teollisen kengän suosio kasvoi. Uusia yrityksiä perustettiin ja kenkien valmistus alkoi keskittyä Tampereelle.

Kauan ei Aaltonen saanut nauttia tehdaskenkien valmistuksesta yksinoikeudella Tampereella. Jo seuraavana vuonna hän sai kilpailijan kun Nokialla kengänpäällisiä valmistanut Anton Attilan tehdas siirtyi vuonna 1906 Tampereelle ja laajensi tuotantoaan kokonaisten kenkien valmistukseen.

Vuosisadan alkuun tultaessa oli kehitetty koneet lähes kaikkiin työvaiheisiin. Tekninen kehitys tapahtui tästä eteenpäin koneiden tekniikkaa ja toimintaa parantamalla ja hienosäätämällä. Käyttövoimansa koneet saivat tehdassalien katossa kulkevilta valta-akseleilta, mutta useimmat 1900-luvun alun koneet olivat edelleen myös käsikäyttöisiä. 1900-luvun ensimmäisellä vuosikymmenellä tehdastekoisien kengän suosio vakiintui. Kotimainen teollisuus alkoi vallata teollisen kengän markkinoita. Jo vuonna 1910 kotimaisten kenkien valmistus ylitti tuonnin.

Uusia kenkätehtaita perustetaan. 1910-luku oli tamperelaiselle kenkäteollisuudelle kasvun aikaa. Suuret tehtaat Aaltonen ja Attila lisäsivät tuotantoaan. Venäjän armeijan kenkätilaukset lisääntyivät vuonna 1914 alkaen ensimmäisen maailmansodan myötä. Myös kulutustottumukset muuttivat teolliselle kengälle myönteiseen suuntaan. Tehtaiden tilaukset moninkertaistuvat.

Korkeasuhdanteen innostamana perustettiin Tampereelle 1910-luvun loppuun mennessä 19 uutta yritystä. Niistä mainittavia ovat Tampereen Kenkäteollisuus Oy, Hämeen Kenkä- ja Nahkatehdas Oy sekä Kenkätehdas Väinö Huttunen Oy. Maailmansodan aiheuttama nousukausi päättyi vuonna 1916 lamaan. Vienti naapurimaahan Venäjälle laski, ja teollisuutta vaivasi raaka-ainepula.

Sisällissodan alettua vuonna 1918 kenkien valmistus loppui lähes kokonaan. Olemassa olevat varastot takavarikoitiin. Sodan jälkeen ala alkoi kuitenkin nopeasti elpyä raaka-ainetoimitusten käynnistyttyä. Uudet yrittäjät uskaltautuivat alalle. Tampereella perustettiin vuoteen 1920 mennessä kahdeksan uutta kenkätehdasta

Kengän valmistuksen koneistamista helpotti koneiden vuokrausmahdollisuus. Järjestelmä mahdollisti myös koneiden nopean vaihtamisen uudempiin ja tehokkaimpiin. Siten kenkätehtailijoiden ei tarvinnut sitoa pääomaa koneiden ostoon ja he pystyivät kulkemaan alan teknisen kehityksen kärjessä.

Koneiden käyttöönotto ei juuri muuttanut itse valmistusprosessia ja tuotetta. Ennen käsin tehtyjä työvaiheita suoritettiin nyt koneiden avulla nopeammin ja kevyemmin. Kengän rakennepuoli ei muuttunut.

Yhä useampi tamperelainen työskenteli kenkäteollisuuden parissa. Vuonna 1905 Aaltosen muuttaessa Tampereelle kenkien valmistus työllisti 111 tamperelaista. Yksitoista vuotta myöhemmin tamperelaisissa kenkätehtaissa työskenteli jo 932 työntekijää.

Kenkätehtaita perustetaan ja lopetetaan. Suomen itsenäistymistä seuranneina vuosina Tampereen teollisuus kasvoi kiihkeällä vauhdilla. Kenkäteollisuus kuului kotimarkkinateollisuuden, jota vahvasti kohtuullinen tullisuoja. Maaseudulta oli saatavissa halpaa työvoimaa, jonka järjestäytymisen aste oli heikko. Näin tuotanto ja palkkakustannukset pysyvät alhaisina ja tuotteet kilpailukykyisinä.

Tehtaat menestyivät ja niitä perustettiin lisää. Noususuhdanne jatkui 1920-luvun loppuvuosille. Tuotanto kasvoi. Suomessa valmistettiin lähes 1,5 miljoonaa kenkäparia vuosittain, niistä Tampereella 50 % ja sitä ympäröivällä Pirkanmaalla yhteensä 75 %. Tampereesta oli tullut kengänvalmistuksen kiistaton pääkaupunki. Täällä tuotanto oli pisimmälle koneistettu ja rationalisoitu. Muualla Suomessa työntekijää kohti valmistui keskimäärin 400 kenkäparia vuodessa. Tampereella yllettiin vastaavasti 873 pariin. Kenkäteollisuudessa työskenteli vuonna 1926 yli 2000 tamperelaista.

Vuosikymmenenlopussa alkoi yleismaailmallinen talouslama vaikuttaa. Kotitalouksien ostovoima heikkeni. Kysyntä ja sen myötä tuotanto laskivat. Tampereen kenkätehtaille alkoi kova keskinäisen kilpailun aika. Uusia tehtaita perustettiin ja toisia lopetettiin. Aaltosen kenkätehdas vahvisti asemaansa ostamalla Viialan nahkatehtaan ja Suomen kenkä ja Nahkatehtaan Korkeakoskelta. Uusia merkittäviä tehtaita olivat Partolan ja Kalevan kenkätehtaat, jotka perustettiin vuonna 1928. Yksi suurista, Hyppösen kenkätehdas, lopetti toimintansa vuonna 1927

(Lehto, Lind, Palo-Oja 2005, 18 - 44.)

2.2 Kansainvälinen lama

Lamasta nousuun. Lama jatkui vuoteen 1933 saakka. Kenkäteollisuuden kilpailukykyä ulkomaan tuontiin nähden heikensi raaka-aineiden tuontitulleista johtuva hinnan nousu. Työttömyys ja kohonneet hinnat vaikuttivat kenkien kysyntään. Tilausten vähentyessä tuotantoa ja henkilökuntamäärää oli supistettava. Tamperelaisissa kenkätehtaissa työskenteli vuonna 1936 noin 1800 ihmistä eli 200 vähemmän kuin kymmenen vuotta aiemmin.

Uusia kenkätehtaita ei perustettu. Kenkäteollisuus alkoi keskittyä, kun Aaltonen osti 1930-luvun alussa Attilan kenkätehtaan ja naisten kenkiin erikoistuneen Karistu & Kumppanit. Vahvasti kotimarkkinoille suuntautunut kenkäteollisuus alkoi laman aikana etsiä uusia vientikohteita.

Kenkäalan koulutusta kehitettiin laman aikana. Tampereen ammattikouluun perustettiin jalkineosasto vuonna 1930.

Tuotanto kääntyi nousuun vuonna 1934. Lisääntyneen ulkomaisen kilpailun vuoksi suomalaisessa kenkäteollisuudessa jouduttiin myöntämään, että kenkämarkkinoilla ei ratkaissut vain laadukas työ ja kestävyys vaan myös mallien muodikkaus. Vuosikymmenen lopulla perustettiin lukuisia uusia tehtaita, Tampereelle neljätoista. Monet näistä jäivät varsin lyhytikäisiksi.

Nousukauden keskeyttivät vuonna 1938 sodan enteet. Syksyllä alkanut toinen maailmansota vaikutti nopeasti Suomen talouselämään.

(Lehto, Lind, Palo-Oja 2005, 61 - 62.)

2.3 Sodan aiheuttamat vaikeudet

Talvisodan puhkeaminen syksyllä 1939 toi kenkäteollisuudelle uudenlaiset haasteet. Armeijan tarpeet olivat etusijalla. Materiaalien saanti hankaloitui, jopa ajoittain keskeytyi kokonaan. Tehtaat menettivät työvoimaa miesten joutuessa rintamalle. Sota johti tuotannon tiukkaan valtionjohtoisuuteen.

Säännöstelytoimia varten perustettiin uusia yhteistyöelimiä, kuten Kansanhuoltoministeriön toimeksiannosta raaka-aineiden säännöstelystä huolehtinut Kenkätehtaiden Hankintatoimisto.

Nahkakenkätuotanto suunnattiin armeijan tarpeisiin. Toimitusten määrä oli vuosittain yli puoli miljoonaa paria. Jalkineiden lisäksi kenkätehtaat valmistivat armeijalle muitakin tarvikkeita mm. hiihtokärkiä. Nahan saanti vaikeutui. Raaka-ainetilanteen huonontuessa tehtaat alkoivat supistaa mallistojaan ja yksinkertaistaa mallejaan.

Työntekijöiden määrä väheni, kun miehet olivat sodassa. Naisia siirtyi aiemmin miesvaltaisiin työtehtäviin pinkomo- ja pohjaamo-osastoille. Työpäiviä pidennettiin. Armeijan tilauksista huolehtivat ne tehtaat, joiden konekanta soveltui tukevien sotilasjalkineiden tekoon. Keveitä naisten kenkiä valmistaneet tehtaat tekivät korvikemateriaaleista kenkiä siviiliväestölle.

Syksyllä 1940 aloitettiin jalkineiden säännöstely. Se koski sekä oikeutta jalkineiden ostoon, että niiden hintaa. Vakuutusostolupa- järjestelmä edellytti kenkien ostajalta vaatetuskortin pisteiden ja erikoiskuponkien lisäksi vakuustodistetta. Sillä taattiin, ettei anojalla ollut kuin yksi pari korjauskelpoisia nahkajalkineita. Tämän anomuksen pohjalta kansanhuoltolautakunnat antoivat harkinnanvaraisesti ostolupia. Suurin osa hakemuksista hylättiin. (Lehto, Lind, Palo-Oja 2005, 81 - 83.)

2.4 Korvikemateriaalit

Sodan loputtua vuonna 1944 tilanne ei heti palautunut ennalleen. Armeijan tilauksien loppuminen lisäsi mahdollisuuksia valmistaa nahkajalkineita siviiliväestölle. Myös miesten paluu rintamalta helpotti kenkätehtaiden toimintaa. Vähitellen kenkäteollisuuden tuotanto palasi ennalleen. Materiaalipula helpottui, korvikemateriaalit vähenivät ja tuotantomäärät kasvoivat. Vuonna 1949 kaikki nahkajalkineet vapautettiin säännöstelystä ja korviketuotanto loppui kokonaan.

Jalkineenvalmistuksen tekniikka ei 1940-luvulla kehittynyt. Uutta olivat kuitenkin puutteen ehdoilla tehdyt uudet pohja- ja päällismateriaaliratkaisut. Pohjat tehtiin kotimaisista puulaa-
duista: kuusesta, männystä ja koivusta. Niissä käytettiin myös jätekumista valmistettua

regeneraattikumia. Puupohjan taipuisuutta lisättiin erilaisilla joustomekanismeilla. Päällisiin käytettiin mielikuvitusta. Niitä tehtiin paperikankaasta, nauhoista, jätenahasta telttakankaan-paloista ja leninkikankaasta. Siinä onnistuttiin hyvin, syntyi omintakeinen värikäs pula-ajan kenkämallisto.

(Lehto, Lind, Palo-Oja 2005, 84 - 91.)

2.5 Uusi nousukausi

Kenkäteollisuus oli koko 1950-luvun lähes täysin kotimarkkinateollisuutta. Vielä vuonna 1959 viennin arvon osuusjalkinetuotannosta oli vain 0,4%. Vuosikymmenen kuluessa tehtiin talouspoliittisia linjauksia jotka avasivat ovia jalkineiden tuonnille ja viennille. Kenkien kulutus ei noussut elintason tahtiin. Sotien jälkeen syntyneet suuret ikäluokat tulivat teini-ikään 1950-luvun lopulla. Kohonneen elintason ja muuttuneen yleisen ilmapiirin myötä teini-ikäisistä muodostui uusi muotitietoinen kuluttajaryhmä. Heille valmistettiin omat kenkämallistot.

Kansainvälinen muoti vaikutti entistä enemmän ja nopeammin jalkinemallistoihin. Suomen kenkäteollisuuden, nahka-alan ja kenkäkaupan järjestöt perustivat Kenkä- ja Nahka-alan Muotineuvoston vuonna 1950. Sen tehtävänä oli seurata kansainvälisen muodin virtauksia ja jakaa tietoa teollisuudelle ja kuluttajille. Ensimmäiset kenkämessut järjestettiin Tampereella vuonna 1950. (Lehto, Lind, Palo-Oja 2005, 101 - 105.)

2.6 Uudistusten aika

Kenkäteollisuuden uudistuminen alkaa 1950-luvulla. Sekä jalkinesuunnitteluun myös valmistustekniikan kehittämiseen kiinnitettiin huomiota. Uudet koneet hyödynsivät uutta tekniikkaa. Moni ennen sotaa kehitteillä ollut ratkaisu löi nyt itsensä läpi. Liimarakenne alkoi yleistyä konekannan ja liimojen kehittymisen myötä. Aluksi sitä sovellettiin naisten kevyiden kenkien valmistukseen. Uusi tekniikka kohtasi vastustusta sekä kuluttajien, että kengäntekijöiden taholta. Oli vaikea uskoa, että neulomatta voisi valmistaa kestäviä kenkiä.

Suomessa valmistetut jalkineet myytiin edelleen pääosin kotimaahan 1960-luvulla. Kenkäteollisuuden markkinointi etsi määrätietoisesti mahdollisuuksia viennin lisäämiseen. Kun Suomi liittyi ulkojäseneksi Eftan vapaakauppa-alueeseen vauhdittui sekä jalkineiden tuonti, että myös vienti. Tärkeimmät tuontimaat olivat Italia, Itävalta ja Länsi-Saksa. 1960-luvun alussa Suomeen tuotiin enemmän jalkineita, kuin vietiin. Suunta kuitenkin muuttui, jo vuonna 1966 kenkien viennin määrä ylitti tuonnin. Tärkeimpiä vientimaita olivat: Ruotsi Neuvostoliitto ja Norja.

Kenkätehtaiden keskinäinen kilpailu voimistui. Työntekijöiden asema parani. Vuosilomalaki uudistui ja säädettiin työeläke- ja sairausvakuutuslait.

Kenkäteollisuus saavutti huippunsa. Tehtaiden ja tuotannon määrä nousi. Huippu savutettiin 1962. Tampereella toimi 34 kenkätehdasta. Työntekijämäärä suurimmillaan lähes 3800 henkilöä. Sen jälkeen tehtaiden ja työntekijöiden määrä kääntyi laskuun. Vuosikymmenenlopussa tehtaita oli jäljellä 24 ja työntekijöitä enää 2054.

Kenkäteollisuuden uusiksi suuriksi paikkakunniksi, alkoivat muodostua Kankaanpään ja Oriveden seudut.

Kenkäteollisuudessa siirryttiin vaihetyöhön 1960-luvulla. Jalkineiden valmistaminen muuttui kokoonpanoluonteiseksi, kun tehtaot olivat aiemmin tuottaneet itse lähes kaikki tarvitsemansa, ne ostivat nyt komponentit valmiina.

Suomalaisessa kenkäkulttuurissa tapahtui 1970-luvulla oleellinen muutos. Varsinkin nuorisot alkoi käyttää sekä vapaa-ajan jalkineita, myös yleiskenkinä kangaspäällysteisiä kenkiä ja tossuja. Vuosikymmenen alun noususuhdanne lisäsi kevyiden tuontijalkineiden menekkiä. Ne olivat halvempia ja niitä pidettiin muodikkaampina, kuin suomalaisia kenkiä.

Suomalainen kenkäteollisuus ei lähtenyt valtaamaan tossumarkkinoita, vaan perinteisellä nahkakenkälinjalla. Sen tärkeimpänä asiakkaana pysyi edelleen kotimainen kenkäkauppa, johon markkinoinnissa panostettiin.

Suomalainen kenkäteollisuus alkoi erikoistua talvijalkineisiin. Kevyiden kenkien markkinat jätettiin yhä enemmän tuontikenkien varaan. Tampereen kenkätehtaiden määrä supistui. Vuosikymmenen puolivälissä jäljellä oli 15 kenkätehdasta ja niissä 1600 työntekijää

Kengänvalmistuksessa jatkui liimakenkä- ja suoravalutekniikan kehittäminen ja soveltaminen. Uusia haasteita toi lisääntynyt synteettisten päällismateriaalien käyttö. (Lehto, Lind, Palo-Oja 2005, 108 - 148.)

2.7 Korkeasuhdanne

Kenkäteollisuuden korkeasuhdanteen aikaa oli 1980-luku. Taloudellinen menestys nosti materiaaliset arvot kunniaan. Rahaa käytettiin rohkeasti. Jopa nahkakenkien kulutus nousi huomattavasti

Öljykriisi koettiin 1979–1980-lukujen taitteessa. Sen myötä Suomen vienti Neuvostoliittoon nahkajalkineiden osalta kaksinkertaistui. Tehtaat toimivat täydellä kapasiteetilla. Suomalaisien tehtaiden konekanta oli Länsi-Euroopan modernimmasta päästä.

Kotimaan mallistoihin ei liennyt riittävästi huomiota. Toimitukset kotimaisille kaupoille viivästelivät, eikä laatukaan aina ollut entisellään. Suosi suomalaista – periaate joutui monen kengänostajan päätöksenteossa koetukselle.

Suomen kenkäteollisuuden kasvuvauhti poikkesi 1980-luvun alkupuolella täysin muista markkinatalousmaista. Useimmissa länsimaissa tuotanto pieneni niin Suomessa kasvavien tilausten myötä tuotanto lisääntyi. Puhuttiin Pohjolan kenkämaasta. Ilmiö oli erikoislaatuinen, koska maailmanlaajuisesti kenkien valmistus alkoi keskittyä Aasian ja Kaukoidän matalan palkkatason maihin. (Lehto, Lind, Palo-Oja 2005, 165 - 167.)

2.8 Syvä lama

Neuvostoliitto romahti. Suomalainen kengänvalmistus oli keskittynyt liikaa Neuvostoliiton viennin varaan. Tilanne oli murskaava. Viennin määrä laski yli 60 % vuosikymmenen lopulla. Samaan aikaan Suomessa myytyjen kotimaisten kenkien määrä laski neljänneksellä. Ensimmäistä kertaa ulkomaisia nahkajalkineita myytiin enemmän, kuin kotimaisia. Suomalainen kenkä oli uhattuna.

Kenkäteollisuuden laskukauden aikana panostettiin koulutukseen. Wetterhoffin kotiteollisuusopettajaopiston yhteyteen perustettiin jalkine – ja laukkusuunnistelijalinja ja Tampereen tekniseen oppilaitoksen kenkäteknikkolinja vuonna 1989.

Kengänvalmistuksen tekniikassa elettiin uuta innovatiivista aikaa. Tietotekniikka tuli osaksi jalkineiden suunnittelua ja valmistusta. Kolmiulotteiset ohjelmat otettiin ensin suunnittelijoiden käyttöön, mutta varsin pian myös kaavoitukseen ja sarjontaan.

Suomen kenkäteollisuus siirtyi robottiaikaan vuonna 1989. Silloin Sievin Jalkine Oy otti käyttöön kaksi karhennusrobotia. Ne edustivat alansa huippua koko maailmassa.

Lama iski taas 1990-luvun alussa, joka kesti pitkään. Suomen jalkineiteollisuudelle Neuvostoliiton romahdus merkitsi parhaimpien vientimarkkinoiden menetystä. Vahva markka vaikeutti suomalaisten jalkineiden mahdollisuuksia Pohjoismaissa. Suomen liittyminen Euroopan Unionin jäseneksi 1995 avasi uusia ovia, mutta asetti myös uusia vaatimuksia. 1990-luku oli koko EU-alueen jalkineiteollisuudelle vaikeaa aikaa. Se joutui kamppailemaan Aasian tuonnin puristuksessa. Toisaalta länsimaissa yhä harvempaa nuorta kiinnosti tehdastyö, joten työvoimapula oli tosiasia. Suomalaiset tehtaot alkoivat teettää kengän neuloksia Virossa ja Venäjällä. Kenkäteollisuuden alamäki jatkui jyrkkänä 1990-luvun alkuvuosina. Nahkajalkineiden tuotantomäärä laski kolmasosaan huippuvuosien määrästä.

Lamasta selvisivät parhaiten ne kenkätehtaot jotka erikoistuivat ja tuottivat vähän, mutta laadukkaita jalkineita.

Valmistusmenetelmiä kehitettiin 1990-luvulla, uutena tuli ns. solutyöskentely. Liukuhihnat purettiin, ja työ ryhmiteltiin uudelleen joustavaksi soluksi. Työ monipuolistui ja muuttui tekijälleen mielekkäämmäksi ja rationaalisemmaksi. Laatu parani, ja työ nopeutui. Suurimmissa yksiköissä tietokoneavusteiset järjestelmät lisääntyivät. Tietokoneohjattavuus mahdollisti isoillekin tehtailla pienten erien valmistuksen ja tuotannon joustavuuden.

(Lehto, Lind, Palo-Oja 2005, 185 - 188.)

2.9 Tampere- kenkäteollisuuden entinen pääkaupunki

Suomalaisen kengän markkinat 2000-luvulla. Tuotanto on 2000-luvun alussa suunnattu uudella tavalla. Sitä ei enää ole voitu rakentaa itäviennin varaan. Venäjän kenkämarkkinat ovat

otettu edelleen huomioon, ovathan ne Euroopan nopeimmin kasvavat. Muita tärkeitä vientimaita ovat Ruotsi, Viro ja Norja. Kuitenkin merkittävin suomalaisen kengän ostaja on edelleen suomalainen.

Tuotekehittelyssä on eletty brandien ja merkkituotteiden aikaa, mm. Gore-Tex ja Fenomex.. Suomi on edelleen Pohjoismaiden suurin jalkineiden valmistusmaa ja Sievin Jalkine Oy suurin kenkätehdas. Suomalainen kenkäteollisuus työllisti vuonna 2004 noin 1800 henkilöä ja jalkineita valmistui noin 2,9 miljoonaa paria. Tampereen kenkäteollisuus koki kovan iskun, kun Aaltosen kenkätehdas siirsi vuonna 2002 tuotantonsa pois Suomesta. Tampereen ainoa kenkätehtaaksi luokiteltava jalkinealan yritys on Pertti Palmrothin Hamken Oy. Se jatkaa naisten muotijalkineiden valmistajana.

Erikoistuminen ja erityisosaaminen ovat kenkäteollisuuden menestyksen avainsanoja.

Taas uutiset kertovat, että lama on iskenyt 2009.

Suurimpia vielä toimivia kenkätehtaita Suomessa ovat: Oy Avec-Shoe Ltd. Janita Oy, Kuomiokoski Oy, Laitosjalkine Oy, Mantereen Kenkätehdas Oy, Pertti Palmroth / Hamken Oy, - Sievin Jalkine Oy, Töysän Kenkätehdas Oy, Urho Viljanmaa Oy / Jalas. (Lehto, Lind, Palo-Oja 2005, 203 - 206.)

3 KANKAANPÄÄN KENKÄTEOLLISUUDEN HISTORIA

Suutarin ammatti on ikivanha, ja sen harjoittajia on ollut Kankaanpään seudulla jo vuosisatojen ajan. 1700-luvulta on säilynyt tietoja suutarin ammattia harjoittavista käsityöläisistä.

Nämä ovat olleet mestareita ja kisällejä, jotka ilmeisesti leipätyökseen ovat kierrellet taloissa tekemässä kenkiä.

Kengänvalmistusta koskevia tietoja ei ole säilynyt 1800-luvun alkupuolelta, eikä sitä edeltävältä ajalta. Kankaanpäässä on ilmeisesti kuitenkin jo 1800-luvun alkupuolella ollut kotiteollisuutta, joissa on valmistettu kenkiä myös myyntiin. Tällaisen johtopäätöksen voi vetää kerrottiin, että vuonna 1868 sanottiin Kankaanpäästä myydyillä varrellisilla ruojuilla olleen ennen suuri kysyntä Porissa ja Raumalla.

Kenkien valmistajat olivat yleensä talollisia, torppareita tai itsellisiä, jotka joutuivat keksimään uuden tulolähteen, kun maan anti ei riittänyt elättämään perhettä.

Kenkiä tehtiin erityisesti Vihteljärven ja Verttuun kylissä, sekä Kankaanpään kirkonkylässä. Käsitys että kenkien tekeminen on jo varhain aloitettu näissä kylissä lujittuu haastattelujen perusteella. Kustaa Vettenranta (s, 1905) kertoo olevansa seitsemännen polven suutari, ja Frans Mäkinen kertoo olevansa suutari neljännessä polvessa.

Suutarin oppi aloitettiin varhain, usein jo ennen kymmentä ikävuota. Oppipoika-aika kesti n. kolme vuotta. Oppipoika teki työnsä yleensä mahapalkalla.

Jalkineiden valmistukseen tarvittava nahka parkittiin 1800-luvulla vielä suurimaksi osaksi kotona. Nahan parkitseminen oli pitkälinen toimitus, joka saattoi kestää jopa puoli vuotta. Kenkä valmistettiin 1800-luvulla vielä lähes kokonaan käsin. Vuosisadan lopulla tulivat ensimmäiset ompelukoneet, jotka pysyvät vielä pitkään ainoina koneina kengänvalmistuksessa. Kaikki muu työ tehtiin käsin, eikä ompelukoneitakaan suinkaan kaikilla suutareilla ollut. Ne kengät, joita ei tehty tilaustyönä, myytiin markkinoilla. Markkinamatkoja tehtiin mm. Poriin, Tampereelle, Raumalle, Kristiinankaupunkiin ja Uuteenkaupunkiin asti.

Vuosisadan vaihtuessa alkoivat myös uudet tuulet puhaltaa kenkien markkinoinnissa. Kaupunkeihin oli perustettu kenkäkauppoja, jotka ostivat suutareilta kenkiä ja kauppasivat niitä edelleen. Kun kenkäkauppiat ostivat suutareilta kengät, niistä saatava tulo tuli varmemmaksi.

(Nevanpää 1981, 39 – 44.)

3.1 Lapikkaan valmistus yleistyy

Vuosisadan vaihteessa sivuutti lapikas pieksun työjalkineena. Lapikkaita oli alettu valmistamaan Suonenjoella. Oskari Mäkelä toi mallin Kankaanpähän. Mäkelä valmisti suonenjokelaisesta mallista paremman version, ja keskittyi lapikassuutariksi. Oskari Mäkelä markkinoi myös muiden suutarien valmistamia kenkiä. Luovutti myöhemmin tehtävän Iisak Koskelalle, joka aloitti toimintansa 1906 ja hallitsi lapikasmarkkinoita parin vuosikymmenen ajan. Hän loi perustan laajalle kenkäalan tukkuliikkeelle, sekä kotisuutaritoiminnalle, joka on jatkunut 1980-luvulle saakka.

Kotisuutarit ostivat tarvikkeet Koskelalta ja myivät hänelle valmiit tuotteet.

Koskela oli maininnut kenkätehtaiden johtajien tilaisuudessa, että hänen tehtaansa keskellä on järvi.

Koskela laajensi toimintansa myös muihin kyliin ja jopa naapuripitäjiin. Muutamassa vuodessa toiminta lisääntyi niin, että kaikkiaan kuudessa pitäjässä oli suutareita jotka valmistivat kenkiä Koskelalle.

Koskela osallistui vuonna 1916 Moskovan messuille, missä hänelle myönnettiin diplomi hyvistä kengistä. Venäjän armeija oli kiinnostunut Koskelan kauppaamista kengistä, mutta ensimmäisen maailmansodan syttyminen esti sen. (Nevanpää 1981, 45 – 46.)

3.2 Ensimmäinen kenkäverstaas

Ensimmäisen varsinaisen verstaan perusti Juho Aalto 1917 Kankaanpään keskustaan. Aalto oli ollut Tampereella kenkätehtaassa töissä ja toi sieltä mukanaan kääntökengän eli punkan tekotaidon. Aallolla oli töissä ensin 6 työntekijää, myöhemmin n. kolmekymmentä.

Artturi Leppäsen verstaas kului myös ensimmäisiin suuriin verstaasiin, perustettu 1920-luvulla. Kuutisenkymmentä suutaria teki Leppäselle kenkiä.

Tässä on mainittu vain suurimmat Kankaanpäässä toimineet verstaas. 1930-luvulle tultaessa oli yleistä, että kenkiä tehtiin koton, vain oman perheen voimin.

Suuri nousukausi, joka oli ollut leimaa-antava 1920-luvun puolivälissä ja sen jälkeen niin Suomen, kuin koko maailman talouselämälle alkoi vähitellen vuosikymmenlopulle tultaessa kääntyä laskuun. Pahiten lama kosketti Suomea vuosina 1929–1933, jolloin teollisuustuotanto joutui suuriin vaikeuksiin. (Nevanpää 1981, 47 – 49.)

3.3 Laman vaikutus kengän valmistukseen

Kenkien valmistus jatkui lamasta huolimatta. Raaka-aineiden saanti kyllä vaikeutui, mutta ne suutarit, jotka tekivät töitä esimerkiksi Koskelalle, saattoivat jatkaa toimintaansa Koskelan hankkimien materiaalien turvin.

Pula-aikana kenkiä jouduttiin kuitenkin tekemään myös korvike materiaaleista. Puupohjaiset kengät, joiden päällinen oli tehty nahasta. Kangasta käytettiin myös päällismateriaalina.

Pula-aikana syntyneet yritykset olivat kooltaan pieniä vain muutaman työntekijän suuruisia. Niistä mainittakoon: Armas Halme, Väinö Männistö, Fredrik Pajuniemi.

Kun suuresta pula-ajasta oli jollakin tavoin selvitty, syttyi toinen maailmansota ja talouselämä joutui jälleen vaikeuksiin. Suomi joutui sotaan mukaan vuonna 1939, kun talvisota alkoi, ja teollisuus, erityisesti vientiteollisuus, oli jälleen vaikeuksissa. Myös jalkineiteollisuuteen sota vaikutti haitallisesti, koska raaka-aine pula oli huutava.

Kankaanpään pienten kenkäverstaiden selviytyminen joutui jälleen vaakalaudalle. Useimmat miehet joutuivat lähtemään rintamalle, joten kenkien valmistusta jatkettiin naisten ja vanhusten voimin. Myös lapset otettiin työhön mukaan, mikäli he olivat niin varttuneita, että pystyivät kengänteossa olemaan apuna.

Tarvikkeiden saanti vaikeutui koko ajan, pahimmillaan se oli jatkosodan aikaan vuosina 1941–1944. Sota-aikana Isak Koskelan toiminta oli erittäin tärkeää kankaanpääläisille suutareille ja suutarinverstaalle. Koskela pystyi hankkimaan sota-aikanakin ainakin jossain määrin nahkoja ja turvasi näin kotisuutareiden toimintaedellytykset. (Nevanpää 1981, 50 – 52.)

3.4 Kenkäteollisuus syntyy

Sodan päätyttyä ja miesten palattua rintamalta jouduttiin uudelleen arvioimaan ne mahdollisuudet, mitä kengänvalmistuksella oli. Sota-aikana oli kenkiä pystytty tekemään jonkin verran naisten, lasten ja vanhusten turvin. Niinpä moni sodasta palannut suutari joutui aloittamaan toimintansa lähes alusta.

Kenkien kysyntä oli vilkasta, mutta nahan hankinnassa oli vaikeuksia. Sodan jälkeen lähes kaikki tuotteet oli kortilla, niin myös kengät ja nahat.

Kenkiä ei maksettu pelkästään rahalla, vaan usein maksuvälineenä käytettiin myös elintarvikkeita, joita vaihdettiin suutarin kanssa kenkiin.

Kenkien suurta kysyntää kuvaa vielä se, että kaupunkilaiset kiertelivät itse ostamassa kenkiä sen sijaan, että niitä olisi viety kaupunkeihin kaupattavaksi, kuten aiemmin oli tehty.

Korvikemateriaali käytettiin tietysti myös jatkuvasti nahan rinnalla. Vuonna 1946 kansanhuoltoministeri oli kieltänyt nahkakenkien ostoluvat kesän ajaksi kokonaan varatakseen varastoissa olleet kengät syksyn ja talven käyttöön.

Kun nahan saanti helpottui, ryhtyivät monet verstaat itse markkinoimaan tuotteitaan ympäröivään maakuntaan. Ahkeralla työllä ja yrittämisen halulla päästiinkin tuloksiin ja 1950-luvun kuluessa näistä verstaista kehittyi merkittäviä teollisia laitoksia, kun koneellista kengänvalmistusta alettiin harjoittaa myös Kankaanpäässä. (Nevanpää 1981, 60 – 62.)

3.5 Koneellinen kengänvalmistus

Sotaan asti olivat Kankaanpään suutarit valmistaneet runsain määrin kääntökenkää eli punkaa, joka oli 1930-luvulla ollut monen suutarin pääartikkeli. Kääntökenkää oli tehty jopa 150.000 paria vuosittain. Ensimmäinen koneellisen tuotantoon siirtynyt kenkätehdas oli Mauno Jyllin kenkätehdas. Hän hankki nk. Welt- menetelmällä kenkiä valmistavat koneet. Teollinen kengänvalmistus sai tulta siipiensä alle, ja yhä useammat suutarit ryhtyivät suunnittelemaan tehdasmaiseen tuotantoon siirtymistä.

Muita yrityksiä jotka 1950-luvulla siirtyivät koneelliseen tuotantoon olivat: Armas Halmeen Kenkätehdas, Lehmusperrän Kenkätehdas, Jyrkiäisen Kenkätehdas, Fredrik Pajuniemi, Koskelan Kenkätehdas, sekä muita pienempiä yrityksiä.

Kenkäteollisuuden osuus koko teollisuuden kasvusta on ollut merkittävä. Koko 1960-luvun kenkiä valmistavien yritysten luku pysytteli n. 50 paikkeilla. Joista varsinaisia tehtaita oli neljä Jyllin, Lehmusperrän, Halmeen ja Koskelan Kenkätehtaat, joilla oli useita kymmeniä työntekijöitä. Lisäksi kymmenkunta yritystä joilla oli 10-20 työntekijää. Suurin osa oli kuitenkin pieniä perheverstaita, joissa käytettiin tarpeen tullen vierasta työvoimaa.

Kenkäalan yrittäjien lukumäärä oli 1970-luvulla jonkin verran pienentynyt. Vuonna 1971 oli käynnissä 44 tehdasta tai verstasta. Vuonna 1977 oli kenkäalan yrittäjiä kaikkiaan 32. Niistä 15:a suuremmilla n. kymmenkunta työntekijää.. Monet pienemmät yritykset näyttävät lopettaneen toimintansa 1970-luvulla Toisaalta suuremmat yritykset ovat laajentuneet entisestään.

Vuonna 1977 kymmenessä suurimmassa kenkätehtaassa oli työntekijöitä yli 500. Jalkineetolisuus näyttää olleen vuosina 1973–1977 suurin teollinen työnantaja Kankaanpäässä, ja pysynyt myös suurimpana vielä 1980-luvun alussa.

Uusia Kenkätehtaita oli myös alkanut toimia mm. Tuomi-kenkä, Kenkätehdas Paavo Mänistö, Kenkätehdas Veli Heinonen, Kenkätehdas Leo Pajuniemi, Juha-kenkä Oy, Kankaanpään Keskus-kenkä ja Jalkineliike Reino Mansikkamäki. (Nevanpää 1981, 62 – 70.)

3.6 Kenkätehtaiden yhteinen yritys

Vuonna 1973 toimintansa aloitti Lenkki Oy. Se oli perustamisensa aikoihin ainakin kenkäteollisuuden piirissä ainutlaatuinen ilmiö, sillä sen perustajia olivat toistensa kanssa kilpailevat yritykset, joiden yhteistä etua se näin ryhtyi ajamaan. Yhtiön perustajina olivat lähes kaikki Kankaanpään kenkätehtailijat. Lenkki Oy valmistaa kengänkomponentteja ja sille on keskitetty kenkätarviketukkukauppa.

1970-luvun lopulla oli Kankaanpäässä vain viisi tehdasta, jolla oli yli 30 työntekijää. Näistä ylivoimaisesti suurin oli Koskelan Kenkätehdas Oy, jolla oli 191 työntekijää, ja 1980-luvun alussa n. 250. Tämän lisäksi n. 150 alihankkija eri puolilla pitäjää.

Kankaanpää oli 1980-luvun alussa yksi Suomen suurimmista kengäntuottajista.

1980-luvun loppu oli vielä nousukautta. Tehtaitten kotimaan markkinat vetivät hyvin. Vienti Neuvostoliittoon oli voimakasta.

Neuvostoliiton romahdus 1991 vei työt myös Kankaanpään kenkätehtailta. Ei ollut varauduttu tällaiseen muutokseen, vaan kuviteltiin, että maailma pysyy aina samanlaisena. Ei tehty tuotekehittelyä eikä vientiä ollut Pohjoismaiden ulkopuolelle kovinkaan paljon.

Tehtaita alkoi mennä konkurssiin. Toiset siirsivät työt halvempien työkustannusten maihin, Viroon, Venäjälle ja Aasian maihin.

2000-luvulle tultaessa on Kenkätehtaita Kankaanpäässä toiminnassa joilla on vierasta työvoimaa 6 sekä muutamia pieniä joilla on 1-3 työntekijää. Lisäksi muutamia yrityksiä, jotka valmistuttavat kenkensä ulkomailla, mutta pitävät varastot ja hallinnon Kankaanpäässä. (Nevanpää 1981, 70 – 79.)

3.7 Kengänvalmistuksen koulutus

Tehtaat kouluttivat suurimmalta osalta työntekijänsä työpaikalla. Opetus tapahtui siten, että uusi työntekijä vietiin työpisteeseen, ja joku työn osaava työntekijä näytti mitä pitää tehdä. Sitä työtä tehtiin yleensä niin kauan, kuin siinä työpisteessä riitti töitä, ja sen jälkeen siirryttiin uuteen työhön.

Ammattikouluun oli perustettu Jalkineenvalmistajan linja 1960-luvun alussa. Aluksi se oli kaksivuotinen, ja myöhemmin muuttui yksivuotiseksi. Teollisuus ei arvostanut kuitenkaan Ammattikoulun käyneitä oppilaita. Teollisuuden mielestä Ammattikoulun käyneiden oppilaiden pitäisi olla täysin ammattitaitoisia ja pystyä olemaan yhtä taitavia ja osaavia työntekijöitä, kuin jo pitkään työskennelleet työntekijät. Ammattikoulun Jalkineosasto lopetettiin 1965.

3.8 Yhteenveto kengänvalmistuksen historiallisesta muutoksesta

Teollisen kengän valmistus alkoi Tampereella huomattavasti aiemmin kuin Kankaanpäässä. Toki Kankaanpäässäkin suutareilla oli ompelukoneita käytössä jo 1920-luvulla.

Suomessa, kuten myös Kankaanpäässä, oli vaikeudet hyvin samanlaisia. Taloudelliset lamat koskivat saman aikaan, jolloin raaka-ainepula oli kaikilla suuri. Sota-aika koetteli Kankaanpään Kenkäteollisuutta kyllä voimakkaammin. Verstaat olivat pieniä. Kun miehet joutuivat rintamalle, joutui moni verstaas lopettamaan toimintansa sodan ajaksi. Tuotanto jouduttiin käynnistämään melkein tyhjältä pöydältä.

Neuvostoliiton kaupan romahdus oli valtava isku kaikelle Suomessa kenkiä valmistavalle teollisuudelle. Siitä ei ole selvitty vielääkään.

Olen ihmetellyt Kankaanpään osalta kenkäteollisuuden kehittymättömyyttä, koska suurin osa tehtailijoista oli läheistä sukua toisilleen. Miksi he eivät jakaneet tehtäviä tuotteita, vaan kilpailivat verisesti keskenään samoilla kenkä malleilla.

Vaikuttaa paljon siltä, että kenkäteollisuus palaa juurilleen eli siirrytään takaisin perheyriyksiksi ja vierasta työvoimaa käytetään vain tilauskannan mukaan.

Olen keskustellut muutamien Kenkätehtaiden omistajien kanssa jotka vielä valmistavat kenkiä, nykyisestä kenkäteollisuuden tilasta. Heillä on kyllä vakaa usko siihen, että kyllä kenkäteollisuus vielä Suomessa nousee aallonpohjasta ylös. Siihen uskon minäkin.

4 KEHITTÄMISHANKKEEN TAVOITTEET

Kehityshankkeen tarkoituksena on paitsi kuvata kengänvalmistuksen historiallista kehitystä, luoda yhteiset pelisäännöt kouluttajien kesken. Kun kaikilla opettajilla on käytössä sama opetusmateriaali, voi opettajista joku toinen antaa tunteja, saman opetusmateriaalin perusteella. Tämä vähentää ristiriitaisuuksia opetuksessa. Jalkinealan koulutus on ollut hyvin erilaista kaikilla opettajilla, joten tämä opetusmateriaali myös yhdistää yhteisen käytäntömallin. Oppilaat saavat myös itse miettiä ja tutkia työvaiheiden valmistusta, koska niin täydellinen se ei ole, että siitä löytyisi vastaus kaikkiin työvaiheisiin. Oppilaan pitää ajatuksella olla työskentelyssä mukana.

Saan myös vastata moniin kysymyksiin joita aiemmin on oppilailta tullut. Kehotan tutustumaan opetusmateriaaliin. Ellei siitä ei ole apua, silloin voidaan siirtyä ohjaavampaan opetukseen.

Olemme usein keskustelleet, kollegoiden kanssa siitä, että meillä pitäisi olla yhteinen opetusmateriaali. Se olisi hyvä perusta opetuksessa. On käynyt aikaisemmin siten, että toinen opettaja on antanut erilaisen ohjeen jostain työvaiheesta, niin oppilaat ovat kysyneet kumpaa ohjetta voi noudattaa. Vaikka kumpikaan ohje ei ole väärin lopputulosta ajatellen.

5 MIKSI JALKINEEN KÄSITYÖMÄISEN VALMISTUKSEN OPETUSMATERIAALI.

Olen suunnitellut kuvallisen opetusmateriaalin valmistamista, siitä asti, kun olen aloittanut kouluttajan työn Pohjois-Satakunnan Aikuiskoulutuskeskuksessa. Edellä mainittua aineistoa olen ajatellut avukseni työssäni, varsinkin ensimmäisen kenkäparin valmistumisen jälkeen.

Olen huomannut, että oppilaat eivät muista juuri paljoakaan työjärjestyksestä eikä komponenttien valmistuksesta.

Mittatilaus jalkineiden valmistus on lisääntynyt huomattavasti. Samoin erilaiset jalkasairaudet vaativat oppilailta enemmän taitoja. Myös korjaavilta suutareilta kysytään hyvin usein voisivatko he valmistaa asiakkaan jalkoihin sopivat kengät.

Koulussamme on, myös oppisopimusoppilaita eri suutarinliikkeistä sekä jalkojen hoidon aloilta. Peruskoulutuksen jälkeen, kun he menevät omille työpaikoilleen saavat he ottaa opetusmateriaalin mukaansa, joka varmasti auttaa heitä kenkien valmistuksessa.

6 AIKAISEMMAT OPETUSMATERIAALIT

Jalkineala on hyvin pieni teollisuuden ala. Käytännön opetusmateriaalia ei ole saatavissa valmiina. Viimeisin opetusmateriaali on vuodelta 1989. Se on Seppo Saariston tekemä kirja Kengän suunnittelu- ja valmistustekniikka. Kirja käsittelee teollisen kengän valmistusta näin ollen se ei sovellu siinä muodossa meidän opetusmateriaaliksi.

Toinen kirja on vuodelta 1946 Niilo Virtasen Jalkineenvalmistuksen Käsikirja. Sitä ei ole enää myynnissä. Kirja on laajempi, kuin Saariston kirja. Osa kirjan tiedoista on vanhentunutta, mutta osalle on käyttöä vielä nykyaikanakin.

Kun aloitin kouluttajana Pohjois-Satakunnan Aikuiskoulutuskeskukseen, ei käsityömäisen valmistuksen opetusmateriaalia ollut olemassa, vaikka se kuului opetussuunnitelmaan ja oli yksi perustutkinnon osa. Opetusmateriaalin puute vaikeutti ja lisäsi paljon opetustyötä. Oma työtäni helpottaakseni tein eräänlaisen työohjeen, jossa kerroin työvaiheet siinä järjestyksessä missä ne pitää tehdä. Tämä työohje jonkin verran auttoi opetuksessa, mutta totesin kuitenkin, että opetusmateriaalissa pitäisi olla kuvat myös työvaiheittain. Olen ajatellut sen auttavan käytännön salityöskentelyssä.

7 VALITUT MENETELMÄT

Opetusmateriaalin suunnittelin tekeväni PowerPoint esityksenä. Työvaiheiden kuvaamisen aloitin jo hyvissä ajoin. Kuvasin useamman oppilaan tekemiä työvaiheita. Otin paljon kuvia,

joista olisi karsimisen varaa lopullisen materiaalin valmistuksessa. Tekstit pyrin tekemään mahdollisimman ymmärrettävään muotoon. Lisäksi listasin sanat jotka ovat outoja, mutta käytössä yleisesti jalkine-alalla.

8 MENETELMIEN SOPIVUUS KEHITTÄMISHANKKEESEEN

Aluksi tutkin Suomen jalkineiden valmistuksen historiaa, ja totesin sen olevan hyvin Tampere keskeinen. Vaikka Tampere onkin koko Suomalaisen kenkäteollisuuden kehto olisin toivonut löytäväni tietoja koko Suomen jalkineen valmistuksen historiasta. Vaikuttaa, että jalkineen valmistuksen tarinat ovat hyvin paikkakuntaakohtaisia.

Löysin myös Kankaanpään jalkine- ja kenkäteollisuutta käsittelevän historian. Se on aika sekava ja hyvin pintapuolisesti tehty. Olen lisännyt siihen omia muistikuviani ja kuulemiani kertomuksia.

Tekemäni opetusmateriaali Jalkineen valmistuksesta ei ole tarkoitettu siihen, että sen avulla kuka tahansa voisi valmistaa kenkiä. Sen tarkoitus on tukea oppilaita opetustilanteissa ja myöhemmin eri työpaikoissa, jos he jatkavat työskentelyä jalkine-alalla.

9 OMA OPETUSTYYLINI

Opetustyylini on sekoitusta Behavioristisesta oppimiskäsityksestä ja Humanistisesta oppimiskäsityksestä. Behaviorismiin viittaa, koska meidän tavoitteemme opetuksessa on tarkoin määrätty, myös ajallisesti.. Arviointi keskustelut käydään jokaisen oppilaan kanssa henkilökohtaisesti Yritän myös pitää opetussuunnitelmasta kiinni.

Humanistiseen opetustyyliin käytännössä viittaa se että, haluan luoda oppilaille soveliaat oppimistilanteet ja opettajan roolini on ohjaava ja auttava. Hyväksyn kaikki oppilaat ja pyrin olemaan tasapuolinen kaikkia kohtaan. Arvostan oppilaitani. Tapani on myös kannustaa heitä, tekemään jotain uutta pyrin siinä olemaan myös mukana. Samalla opin jotain myös itsekin. Koetan myös järjestää tilanteita, joissa tapahtuisi itseohjautuvaa oppimista ryhmissä.

Jokaisella oppimis- ja opetustyyeillä on hyvät ja huonot puolensa. Toivon osaavani ottaa niistä parhaat osat ja sekoitella niistä sopiva sekoitus aikuisten opetustarpeisiin. Jokainen oppilas on oma yksilö, kaikkien kanssa pitää yrittää tulla toimeen Tunnen myös olevani tasa-puolinen kaikkia oppilaita kohtaan, ikään tai sukupuoleen katsomatta.

10 JALKINEALAN OPETUS AIKUISKOULUTUKSESSA

Kankaanpäässä tapahtuvan aikuiskoulutuksen voidaan sanoa alkaneen 1.1.1971, jolloin ammattikasvatushallitus myönsi toiminnan aloittamiselle luvan.

Se sai nimekseen Kankaanpään Ammattikurssikeskus, joka oli perustettaessa järjestyksessä seitsemäs valtakunnallinen kurssikeskus.

Koulutuksen runko-ohjelmassa oli jo silloin myös jalkinealan koulutusta. Alkuun koulutus keskittyi pitkälti jalkinetikkaajien kouluttamisen, alueen kenkäteollisuuden tarpeisiin.

Varsinainen valtakunnallinen koulutusasema jalkinealan kouluttajana, voidaan katsoa alkaneeksi jo vuonna 1977. Silloin koulutuksen keskeinen painopiste oli jalkineiden tikkaajien, päällistenleikkaajien sekä korjaavien suutareiden koulutuksessa. Opiskelijoita oli jo silloin ympäri Suomea, mutta valtaosa kuitenkin Satakunnan alueelta. Vuonna 1989 jalkinekoulutus sai entistä enemmän valtakunnallista huomiota, kun alan ensimmäiset tietokoneavusteiset suunnittelulaitteet ja niihin liittyen myös koulutusta alettiin järjestää Kankaanpäässä.

jalkinealan tutkinnot tulivat oppilaitokseemme 1990. Ensimmäiset näyttötutkinnot olivat suutarikisälli- sekä suutarimestaritutkintoja.

Varsinaista valmistavaa koulutusta ei vielä tuolloin järjestetty. Varsinaisena tutkintotavoitteisena päiväopiskeluna sekä oppisopimuskoulutuksena järjestettävä koulutus käynnistettiin Kankaanpäässä 1996. Päiväopiskelijoiden koulutusaika oli 9 kk. Tänä aikana he suorittavat jalkinealan perustutkinnon.

Uusi opetussuunnitelma on otettu käyttöön 2008 ja sen sisään ajo on nyt käynnissä.

Pohjois-Satakunnan Aikuiskoulutuskeskus on Suomessa ainoa aikuisväestölle jalkinealan koulutusta antava koulu, myös tutkintojen anto oikeudet perus, ammatti ja erikoisammattitutkintojen osalta.

Nuorisoasteen jalkinealan koulutusta antaa, Tampereen Ammattikoulu.

11 OPPILAIDEN JATKOKOULUTUSMAHDOLLISUUDET

Jakokoulutus mahdollisuudet ovat kohtalaisen hyvät. Hämeenlinnan Ammattikorkeakoulussa Wetterhoff on jalkineiden mallisuunnittelun ja muotoilun linja. Opetus siellä kestää neljä vuotta.

Lisäksi on mahdollista oppisopimuksella erikoistua ortopediseen kengän valmistukseen, tai suorittaa jalkineiden valmistuksen tai korjauksen ammatti- ja erikoisammattitutkinnon. Pohjois-Satakunnan Aikuiskoulutuskeskuksen Jalkinealalla on kaikkien näiden tutkintojen anto oikeudet.

Jos haluaa suorittaa jalkineiden valmistuksen teknikon tai insinöörin tutkinnon on lähdettävä Saksaan tai Englantiin opiskelemaan.

12 HYVÄN KENGÄN OMINAISUUDET

Hyvät kengät ovat käyttötarkoitukseensa sopivat jalkineet. Ei ole vielä valmistettu kenkiä jotka olisivat jokapaikan kengät. Mutta on olemassa muutamia ominaisuuksia, mitä hyvältä kengältä vaaditaan.

Lastenkengissä ensimmäiset kengät pitäisi olla tukevat, ei jäykät eikä kovat nk. ensiaskel on tähän tarkoitukseen hyvä malli. Se tukee jalkaa nilkkaa myöten, on yleensä nauhoilla kiinnitettävä. Ne ovat tukevat, kun lapsi ottaa ensimmäisiä askeleitaan.

Naisten, kuin myös miesten kengissä on tärkeää että ne sopivat jalkaan. Ei purista eikä ole liian väljät. Materiaaleista aito nahka on ehdottomasti oikea materiaali päällisissä, vuorissa ja pohjamateriaalina. Aito nahka on hengittävä materiaali, joka pitää jalat kuivina ja siten terveempinä. Aito kumi on myös hyvä pohjamateriaali, mutta sitä on vaikea saada mistään. Kenkien sovituksessa voin antaa pienen vinkin. Kun menette kenkäkauppaan, sovittamaan kenkiä, menkää mieluummin iltapäivällä, koska jalat ovat suuremmat iltapäivällä, kuin aamulla.

13 KEHITYSHANKKEEN KÄYTÄNNÖN TUTKIMUS

Esittelen tämän kehittämistehtävän Jalkineen käsityömäisen valmistuksen PowerPoint esityksen kollegoille ja oppilaille. Olen laatinut palautelomakkeet joissa he arvioivat materiaalin tasoa ja tarpeellisuutta, sekä voivat esittää muutoksia tai lisäyksiä siihen. Oppilaat jotka ovat arvioimassa opetusmateriaalia, ovat olleet opetuksessa yli puoli vuotta. Luotan heidän arviointikykyynsä tämän opetusmateriaalin suhteen.

Liitteet tästä tutkimuksesta kehittämistehtävän lopussa.

14 ISEARVIO

Kehittämishanke on niin suuri projekti, että sen valmistaminen pitäisi alkaa jo NK 1 lopussa. Lähipäiville varattaisiin aikaa jossa voitaisiin seurata missä vaiheessa kehittämistehtävä on. Näin koulutuksen lopussa, kun tehtäviä on paljon jää kehittämistehtävä omasta mielestäni väljäksi.

Tässä jalkineen valmistuksen opetusmateriaalissa on se hyvä puoli, sitä voidaan päivittää tarpeiden mukaan. Jalkinealalla Kankaanpäässä on otettu käyttöön uusi opetussuunnitelma 2008 syksyllä ja sen sisärajossa katsotaan mitä muutoksia siihen on tehtävä vastaamaan uutta opetussuunnitelmaa.

Tutkiva oppiminen on tässä kehittämistehtävässä toteutunut hyvin. Varsinkin jalkineiden valmistuksen historiaa tutkiessa. Kankaanpään kohdalla historia on aika sekava ja puuttuu ajanjakso 1980-luvulta tähän päivään. Heräsikin mielessäni ajatus, kun lopetan työni opetuksessa, niin silloin olisi aikaa ryhtyä selvittämään Kankaanpään jalkineiden valmistuksen historiaa

Kaikki kiitos ryhmänopettajalleni saamastani tuesta ja neuvoista mitä olen saanut tämän kehittämistehtävän osalta, sekä myös koko koulutuksen aikana.

Hän on sopivan kriittinen, ei päästä helpolla, vaatii tehtävien ehdotonta tekemistä. Olen erittäin tyytyväinen, että hänestä tuli minun ryhmänopettajani.

15 SANASTO.

Lukkotikki= Tehdään yleensä ompelun alkuun ja loppuun kaksi tikin pistoa päällekkäin. Tällä varmistetaan, ettei ommel pääse aukeamaan.

Raksi = On suorakaiteen muotoinen tikkaus n.10mm pitkä ja 1,5mm leveä. Voi olla myös toisen muotoinen. Sen tarkoituksena on valmiissa kengässä pitää päällinen ja takaosa kiinni yhdessä.

Iltti = On kengässä jalan rintaa vasten tuleva kappale, voi olla erimuotoisia riippuen kengän rakenteesta. Mokkaasiini. Derby, Oxford.

Pinkopohja = Välipohja johon kengän vuori ja päällinen kiinnitetään,

Kappi = Kengän kantapäälle tuleva kovike, tukemaan jalan kantapäätä.

Pinkominen/pinnaus = Päällinen ja vuori käännetään kengässä lestillä 1,5-2 cm. sisäänpäin.

Kärkikovike = Kengän kärjelle tuleva kovike. Antaa kengälle muotoa ja suojelee varpaita.

Halogenointi = Tarkoituksena on saada liima pysymään kiinni määrättyissä pohjamateriaaleissa.

Lesti = Ilman tätä ei kengänvalmistus onnistu, se myös määrää kuinka hyvin kenkä sopii jalkaan

Derby = Kengän malli nimitys. Yleensä nauhakiinnitteinen puolikenkä. Tikkaukset tehty takaosat tikattu etupäällisen päälle.

Oxford = Kengän malli nimitys. Nauhakiinnitteinen puolikenkä, käytetään enemmän juhla-kengissä. Tikkaukset tehty, etupäällinen tikattu takaosien päälle.

16 LÄHTEET

Suomalainen Kenkä 2005. Ritva Palo-Oja.

Käsityöstä Teollisuudeksi Kankaanpään kengänvalmistuksen vaiheet 1981.

Kristiina Nevanpää.

17 LIITTEET:

12 kpl. Oppilaspalautteita

2 kpl. Opettajapalautteita

□ □ □

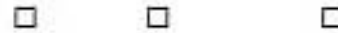
JALKINEEN VALMISTUKSEN OPETUSMATERIAALI

	VÄLTTÄVÄ		HYVÄ		KIITET
	1	2	3	4	5
KUVAT SELKÄT JA YMMÄRRETTÄVÄT	1	2	3	4	5
TEKSI SELKEÄ JA YMMÄRRETTÄVÄ	1	2	3	4	5
TYÖJÄRJESTYS JOHDONMUKAUNEN	1	2	3	4	5
AUTTAAKO TYÖSKENTELYSSÄ JATKOSSA EHDOTTOMASTI	1	2	3	4	5
ONKO TÄMÄ OPETUSMATERIAALI TARPEELLINEN	1	2	3	4	5
OTTAISITKO MUKAASI TYÖPAIKALLE TAI KOTIIN	1	2	3	4	5
ONKO TÄMÄ MATERIAALI PAREMPI KUN ENTINEN MITÄ HALUAISIT SIIHEN LISÄÄ	1	2	3	4	5

KORJAIN VAIN KIRJOITUSVIRHEITÄ

Toivon rehellistä saa olla myös kriittistä palautetta, silloin voin kehittää
opetusmateriaalia jatkossa oikeaan suuntaan.

Kiitos palautteesta. Lauri.



JALKINEEN VALMISTUKSEN OPETUSMATERIAALI

	VÄLTTÄVÄ		HYVÄ		KIITET
	1	2	3	4	5
KUVAT SELKÄT JA YMMÄRRETTÄVÄT	1	2	3	4	5
TEKSI SELKEÄ JA YMMÄRRETTÄVÄ	1	2	3	4	5
TYÖJÄRJESTYS JOHDONMUKAUNEN	1	2	3	4	5
AUTTAAKO TYÖSKENTELYSSÄ JATKOSSA	1	2	3	4	5

ONKO TÄMÄ OPETUSMATERIAALI TARPEELLINEN	1	2	3	4	5
OTTAISITKO MUKAASI TYÖPAIKALLE TAI KOTIIN	1	2	3	4	5
ONKO TÄMÄ MATERIAALI PAREMPI KUN ENTINEN	1	2	3	4	5
MITÄ HALUAISIT SIIHEN LISÄÄ					

Toivon rehellistä saa olla myös kriittistä palautetta, silloin voin kehittää opetusmateriaalia jatkossa oikeaan suuntaan.
Kiitos palautteesta. Lauri.



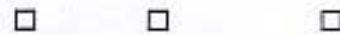
JALKINEEN VALMISTUKSEN OPETUSMATERIAALI

	VÄLTTÄVÄ		HYVÄ		KIITET
	1	2	3	4	5
KUVAT SELKÄT JA YMMÄRRETTÄVÄT	1	2	3	4	5
TEKSI SELKEÄ JA YMMÄRRETTÄVÄ	1	2	3	4	5
TYÖJÄRJESTYS JOHDONMUKAUNEN	1	2	3	4	5
AUTTAAKO TYÖSKENTELYSSÄ JATKOSSA	1	2	3	4	5

ONKO TÄMÄ OPETUSMATERIAALI TARPEELLINEN	1	2	3	4	5
OTTAISITKO MUKAASI TYÖPAIKALLE TAI KOTIIN	1	2	3	4	5
ONKO TÄMÄ MATERIAALI PAREMPI KUN ENTINEN <i>en ole lukenut entistä</i>	1	2	3	4	5
MITÄ HALUAISIT SIIHEN LISÄÄ					

*all. suunnittelun kohdassa voisi olla kuva, jossa näkyy peruspisteet.
Ei tarvitsi jokaisen pisteen tekoa näkyä erikseen, mutta auttaisi jos lopputulema näytettäisiin.*

Toivon rehellistä saa olla myös kriittistä palautetta, silloin voin kehittää opetusmateriaalia jatkossa oikeaan suuntaan.
Kiltos palautteesta. Lauri.



JALKINEEN VALMISTUKSEN OPETUSMATERIAALI

	VÄLTTÄVÄ		HYVÄ		KIITET
	1	2	3	4	5
KUVAT SELKÄT JA YMMÄRRETTÄVÄT	1	2	3	4	5
TEKSI SELKEÄ JA YMMÄRRETTÄVÄ	1	2	3	4	5
TYÖJÄRJESTYS JOHDONMUKAUNEN	1	2	3	4	5
AUTTAAKO TYÖSKENTELYSSÄ JATKOSSA	1	2	3	4	5
<hr/>					
ONKO TÄMÄ OPETUSMATERIAALI TARPEELLINEN	1	2	3	4	5
OTTAISITKO MUKAASI TYÖPAIKALLE TAI KOTIIN	1	2	3	4	5
ONKO TÄMÄ MATERIAALI PAREMPI KUN ENTINEN	1	2	3	4	5
MITÄ HALUAISIT SIIHEN LISÄÄ					
<hr/>					
<hr/>					
<hr/>					
<hr/>					
<hr/>					
<hr/>					
<hr/>					
<hr/>					
<hr/>					

Toivon rehellistä saa olla myös kriittistä palautetta, silloin voin kehittää opetusmateriaalia jatkossa oikeaan suuntaan.

Kiitos palautteesta. Lauri.

□ □ □

JALKINEEN VALMISTUKSEN OPETUSMATERIAALI

	VÄLTTÄVÄ		HYVÄ		KIITET
	1	2	3	4	5
KUVAT SELKÄT JA YMMÄRRETTÄVÄT	1	2	3	4	5
TEKSI SELKEÄ JA YMMÄRRETTÄVÄ	1	2	3	4	5
TYÖJÄRJESTYS JOHDONMUKAUNEN	1	2	3	4	5
AUTTAAKO TYÖSKENTELYSSÄ JATKOSSA	1	2	3	4	5
ONKO TÄMÄ OPETUSMATERIAALI TARPEELLINEN	1	2	3	4	5
OTTAISITKO MUKAASI TYÖPAIKALLE TAI KOTIIN	1	2	3	4	5
ONKO TÄMÄ MATERIAALI PAREMPI KUN ENTINEN MITÄ HALUAISIT SIIHEN LISÄÄ	1	2	3	4	5

Toivon rehellistä saa olla myös kriittistä palautetta, silloin voin kehittää opetusmateriaalia jatkossa oikeaan suuntaan.
Kiitos palautteesta. Lauri.



JALKINEEN VALMISTUKSEN OPETUSMATERIAALI

	VÄLTTÄVÄ		HYVÄ		KIITET
	1	2	3	4	5
KUVAT SELKÄT JA YMMÄRRETTÄVÄT	1	2	③	④	5
TEKSI SELKEÄ JA YMMÄRRETTÄVÄ (kirjoitusvirheistä!)	1	2	3	④	5
TYÖJÄRJESTYS JOHDONMUKAUNEN	1	2	3	④	5
AUTTAAKO TYÖSKENTELYSSÄ JATKOSSA	1	2	3	④	5

tietosi jalkineen valmistuksesta ammattitaituista!

ONKO TÄMÄ OPETUSMATERIAALI TARPEELLINEN	1	2	③	4	5
OTTAISITKO MUKAASI TYÖPAIKALLE TAI KOTIIN	1	2	3	4	⑤
ONKO TÄMÄ MATERIAALI PAREMPI KUN ENTINEN	1	2	3	4	⑤

MITÄ HALUAISIT SIIHEN LISÄÄ

kirjoitusvirheet korjata!

Toivon rehellistä saa olla myös kriittistä palautetta, silloin voin kehittää opetusmateriaalia jatkossa oikeaan suuntaan.

Kiitos palautteesta. Lauri.

□ □ □

JALKINEEN VALMISTUKSEN OPETUSMATERIAALI

	VÄLTTÄVÄ		HYVÄ		KIITET
	1	2	3	4	5
KUVAT SELKÄT JA YMMÄRRETTÄVÄT	1	2	3	4	5
TEKSI SELKEÄ JA YMMÄRRETTÄVÄ	1	2	3	4	5
TYÖJÄRJESTYS JOHDONMUKAUNEN	1	2	3	4	5
AUTTAAKO TYÖSKENTELYSSÄ JATKOSSA	1	2	3	4	5
ONKO TÄMÄ OPETUSMATERIAALI TARPEELLINEN	1	2	3	4	5
OTTAISITKO MUKAASI TYÖPAIKALLE TAI KOTIIN	1	2	3	4	5
ONKO TÄMÄ MATERIAALI PAREMPI KUN ENTINEN MITÄ HALUAISIT SIIHEN LISÄÄ	1	2	3	4	5

Toivon rehellistä saa olla myös kriittistä palautetta, silloin voin kehittää
opetusmateriaalia jatkossa oikeaan suuntaan.
Kiitos palautteesta. Lauri.

□ □ □

JALKINEEN VALMISTUKSEN OPETUSMATERIAALI

	VÄLTTÄVÄ		HYVÄ		KIITET
	1	2	3	4	5
KUVAT SELKÄT JA YMMÄRRETTÄVÄT	1	2	3	4	5
TEKSI SELKEÄ JA YMMÄRRETTÄVÄ	1	2	3	4	5
TYÖJÄRJESTYS JOHDONMUKAUNEN	1	2	3	4	5
AUTTAAKO TYÖSKENTELYSSÄ JATKOSSA	1	2	3	4	5
ONKO TÄMÄ OPETUSMATERIAALI TARPEELLINEN	1	2	3	4	5
OTTAISITKO MUKAASI TYÖPAIKALLE TAI KOTIIN	1	2	3	4	5
ONKO TÄMÄ MATERIAALI PAREMPI KUN ENTINEN MITÄ HALUAISIT SIIHEN LISÄÄ	1	2	3	4	5

Koskunen OK

APUVAIKIN KIINNITYS - sivu

Puhutakotiteikkansvare? yhdysaine

Toivon rehellistä saa olla myös kriittistä palautetta, silloin voin kehittää
opetusmateriaalia jatkossa oikeaan suuntaan.

Kiitos palautteesta. Lauri.

□ □ □

JALKINEEN VALMISTUKSEN OPETUSMATERIAALI

	VÄLTTÄVÄ		HYVÄ		KIITET
	1	2	3	4	5

KUVAT SELKÄT JA YMMÄRRETTÄVÄT	1	2	3	4	5
TEKSI SELKEÄ JA YMMÄRRETTÄVÄ	1	2	3	4	5
TYÖJÄRJESTYS JOHDONMUKAUNEN	1	2	3	4	5
AUTTAAKO TYÖSKENTELYSSÄ JATKOSSA	1	2	3	4	5

KUISSA VOISI OLLA VAIKKA SELKEYTTÄVIÄ NHIOLIA
SELITTÄMÄSSÄ MITÄ KOHTAA TARKOITETAAN

ONKO TÄMÄ OPETUSMATERIAALI TARPEELLINEN	1	2	3	4	5
---	---	---	---	---	---

OTTAISITKO MUKAASI TYÖPAIKALLE TAI KOTIIN	1	2	3	4	5
ONKO TÄMÄ MATERIAALI PAREMPI KUN ENTINEN	1	2	3	4	5

MITÄ HALUAISIT SIIHEN LISÄÄ

TARKEMMAT KUVAT

Toivon rehellistä saa olla myös kriittistä palautetta, silloin voin kehittää opetusmateriaalia jatkossa oikeaan suuntaan.
Kiitos palautteesta. Lauri.



JALKINEEN VALMISTUKSEN OPETUSMATERIAALI

	VÄLTTÄVÄ		HYVÄ		KIITET
	1	2	3	4	5
KUVAT SELKÄT JA YMMÄRRETTÄVÄT	1	2	3	4	5
TEKSI SELKEÄ JA YMMÄRRETTÄVÄ	1	2	3	4	5
TYÖJÄRJESTYS JOHDONMUKAUNEN	1	2	3	4	5
AUTTAAKO TYÖSKENTELYSSÄ JATKOSSA	1	2	3	4	5

joitain kirjoitusvirheitä, vähän epäselvyyttä kurissa
tässä materiaalissa vielä vähän toistoa

ONKO TÄMÄ OPETUSMATERIAALI TARPEELLINEN

1 2 3 4 5

OTTAISITKO MUKAASI TYÖPAIKALLE TAI KOTIIN

1 2 3 4 5

ONKO TÄMÄ MATERIAALI PAREMPI KUN ENTINEN

1 2 3 4 5

MITÄ HALUAISIT SIIHEN LISÄÄ

Pieniä vinkkejä, nikskejä sivun alareunaan

Tolvon rehellistä saa olla myös kriittistä palautetta, silloin voin kehittää
opetusmateriaalia jatkossa oikeaan suuntaan.

Kiitos palautteesta. Lauri.



JALKINEEN VALMISTUKSEN OPETUSMATERIAALI

	VÄLTTÄVÄ		HYVÄ		KIITET
	1	2	3	4	5
KUVAT SELKÄT JA YMMÄRRETTÄVÄT	1	2	③	4	5
TEKSI SELKEÄ JA YMMÄRRETTÄVÄ	1	2	③	4	5
TYÖJÄRJESTYS JOHDONMUKAUNEN	1	2	3	4	⑤
AUTTAAKO TYÖSKENTELYSSÄ JATKOSSA	1	2	3	④	5
ONKO TÄMÄ OPETUSMATERIAALI TARPEELLINEN	1	2	3	4	⑤
OTTAISITKO MUKAASI TYÖPAIKALLE TAI KOTIIN	1	2	3	4	⑤
ONKO TÄMÄ MATERIAALI PAREMPI KUN ENTINEN	1	2	3	4	⑤
MITÄ HALUAISIT SIIHEN LISÄÄ					

Nahan leikkauksessa säästäminen, en huomannut sitä paininta oleva materiaalisia ollenkaan.

Voi olla että jostain tärkeistä pointteja jää huomioimatta koska tietää jo suunninpiirtein kuinka homma etenee tämän opetusmateriaalin mennessä "täydelle ummikelle" voi olla että jotkin asiat jäävät epäselviksi....

Toivon rehellistä saa olla myös kriittistä palautetta, silloin voin kehittää opetusmateriaalia jatkossa oikeaan suuntaan.

Kiitos palautteesta. Lauri.



JALKINEEN VALMISTUKSEN OPETUSMATERIAALI

	VÄLTTÄVÄ		HYVÄ		KIITET
	1	2	3	4	5
KUVAT SELKÄT JA YMMÄRRETTÄVÄT	1	2	3	4	5
TEKSI SELKEÄ JA YMMÄRRETTÄVÄ	1	2	3	4	5
TYÖJÄRJESTYS JOHDONMUKAUNEN	1	2	3	4	5
AUTTAAKO TYÖSKENTELYSSÄ JATKOSSA	1	2	3	4	5
ONKO TÄMÄ OPETUSMATERIAALI TARPEELLINEN	1	2	3	4	5
OTTAISITKO MUKAASI TYÖPAIKALLE TAI KOTIIN	1	2	3	4	5
ONKO TÄMÄ MATERIAALI PAREMPI KUN ENTINEN	1	2	3	4	5
MITÄ HALUAISIT SIIHEN LISÄÄ					

Toivon rehellistä saa olla myös kriittistä palautetta, silloin voin kehittää opetusmateriaalia jatkossa oikeaan suuntaan.

Kiitos palautteesta. Lauri.

KOLLEGOIDEN PALAUTE

kyllä ei

- Onko opetusmateriaalista hyötyä opetuksessa X
 Voitko itse hyödyntää opetusmateriaalia omassa työssäsi X
 Onko opetusmateriaali tarpeellinen X
 Onko tämä opetusmateriaali parempi kuin entinen X
 Hyödyntääkö opetusmateriaali samanlaista opetusta tunneilla X

esittäisin tuotesuunnittelun pois, koska siihen on jo oma matkan
 Mitä opetusmateriaalissa voisi vielä kehittää

Opetusmateriaali on hyvä ja tarpeellinen. Sali koulutuksessa. Joitakin kommentteja kuitenkin tässä esittäisin.

- 1) leikkurin kohdassa aloittaisin ensiksi leikkurin suunnitelmalla. Mikä on keskeistä. Myös sisäpoolen merkki ja sen ymmärtäminen on tärkeää. Ettei tule vain ~~otteita~~ yhden jalan päällisiä.
- 2) Viikun ohennus on mielestäni väärin tavoite on että kappaleen reuna on ulkoreunasta O.
- 3) MITÄ TEHDÄÄN, MIKSI, TEHDÄÄN JA MITEN. KÄYTTÄISIN TÄTÄ LÄHESTYMISTAPAA ENEMMÄN.

MUUTTOIN TOSI HYVÄ - KUVAT SELKEITÄ, PIAT ETENE E LOOGISESTI, FIKSAUSTA VAILLE VALMIS

KOLLEGOIDEN PALAUTE	kyllä	ei
Onko opetusmateriaalista hyötyä opetuksessa	X	
Voitko itse hyödyntää opetusmateriaalia	X	
Onko opetusmateriaali tarpeellinen	X	
Onko tämä parempi kuin entinen opetusmateriaali	X	
Hyödyntääkö opetusmateriaali samanlaista opetusta tunneilla	X	

Mitä opetusmateriaalissa voisi vielä kehittää

Viikkokäytöstä kuva

Välivuori teksti on 3x

Oheanus teksti on 2x

Välivuorten liittäminen on 2x



JALKINEEN VALMISTUKSEN OPETUSMATERIAALI

	VÄLTTÄVÄ		HYVÄ		KIITET
	1	2	3	4	5
KUVAT SELKÄT JA YMMÄRRETTÄVÄT	1	2	34	45	53
TEKSI SELKEÄ JA YMMÄRRETTÄVÄ	1	2	34	40	53
TYÖJÄRJESTYS JOHDONMUKAUNEN	1	2	32	42	58
AUTTAAKO TYÖSKENTELYSSÄ JATKOSSA	1	2	31	44	52
ONKO TÄMÄ OPETUSMATERIAALI TARPEELLINEN	1	2	32	48	52
OTTAISITKO MUKAASI TYÖPAIKALLE TAI KOTIIN	1	2	31	44	52
ONKO TÄMÄ MATERIAALI PAREMPI KUN ENTINEN	1	2	31	44	52
MITÄ HALUAISIT SIIHEN LISÄÄ					

Tolvon rehellistä saa olla myös kriittistä palautetta, silloin voin kehittää opetusmateriaalia jatkossa oikeaan suuntaan.

Kiitos palautteesta. Lauri.