

## LOPPURAPORTTI

### 1 Hankkeen perustiedot

Hankkeen nimi ja numero: Koillismaa ja Kainuu ammattikalastajien koulutushanke, hankenumero 28982

Hankkeen tukikelpoisuusajka: 20.5.2016 – 31.5.2017

Rahoittaja: Lapin Ely -keskus, Euroopan meri- ja kalatalousrahasto

Toteuttaja: Koillis-Suomen Aikuiskoulutus Oy (Nykyisin KSAK Oy)

### 2 Hankkeen kohderyhmä

Kohderyhmänä olivat Koillismaan ja Kainuun alueella toimivat ammattikalastajat ja välillisesti kalanjalostajat. Elinkeinokalatalous on kestävä kehityksen mukaisesti toimiva merkittävä työllistäjä sekä erittäin tärkeä matkailuelinkeinon tukipalvelu paikallisten raaka-aineiden ja ruokatuotteiden toimittajana. Paikallinen kala ja jalosteet ovat nykypäivän matkailijoille hyvin tärkeä tekijä yhtenä osana lähiruokaa ja matkailualueen vetovoimaa.

### 3 Hankkeen tavoitteet

Hankkeen tavoitteena oli kouluttaa ja aktivoida 5–8 ammattikalastajaa rakentamaan veneen, jota he tulevat käyttämään omassa toiminnassaan ammattikalastajana. Tämä vaikuttaa ammattikalastajien elinkeinotoimintaan, kun heillä on juuri sellainen vene, jonka he itse ovat suunnitelleet omaan kalastukseensa. Myös kalastajien veneenrakentamisen osaaminen paranee ja he osaavat myös tulevaisuudessa rakentaa itselleen ammattiveneen.

### 4 Toimenpiteet, veneenrakentaminen

Hankkeessa järjestettiin veneenrakentamisen koulutus ammattikalastajille. Veneenrakentamiseen osallistui 8 kalastajaa, joista 7 on Kuusamosta ja 1 Posiolta. Kuusi heistä kuuluu ammattikalastajien luokkaan 1 ja kaksi luokkaan 2. Koulutuksen aikana rakennettiin kouluttajan johdolla ammattikalastukseen soveltuva vene omaan käyttöön. Kouluttajana toimi Hannu Hietala Kuivaniemeltä. Veneenrakentamisen kouluttaja vastasi koulutuksen tarkemmasta suunnittelusta ja toteutuksesta yhteistyössä ammattikalastajien kanssa. Koulutus toteutettiin marraskuun 2016 – tammikuun 2017 aikana. Veneitä rakennettiin osittain kouluttajan johdolla ja osittain itsenäisesti. Ensin työvaihe harjoiteltiin kouluttajan kanssa ja sitten kalastajat jatkoivat työtään itsenäisesti.

Jokainen osallistuja rakensi koulutuksessa veneen, jonka rakennustarvikkeet kukin osallistuja maksoi itse, mutta hankinta suoritettiin kustannustehokkaasti yhteishankintana. Kurssille osallistujat vakuutettiin hankkeen toteuttajan toimesta. Veneen rakennusmateriaali maksoi kalastajalle noin 3000 euroa/vene.

Viestintä koulutuksesta ja osallistujahankinta tehtiin yhteistyössä kala-aktivaattori Mika Haltun kanssa. Hän lähetti syksyllä kalastajakirjeessä tietoa koulutuksesta. Lisäksi projektipäällikkö hoiti viestintää ja asiakashankintaa paikallisesti puhelinsoitoilla ja sähköpostilla. Veneenrakentamisesta oli lehtijuttu Koillissanomissa marraskuussa 2016, Koillismaan Uutisissa 22.12.16 ja Kalevassa 8.1.17.

---

<b>KSAK OY</b>	Postiosoite	Laskutusosoite	Puhelin/Fax	e-mail/internet
	PL 13	003708326005	Puh. 040 860 8949	info@ksak.fi
Ulkutie 3, Kuusamo	93601 KUUSAMO	PL 5615	Fax (08) 851 4561	etunimi.sukunimi@ksak.fi
Y-tunnus 0832600-5		70701 KUOPIO		www.ksak.fi

Koulutus toteutettiin siihen sopivassa KSAK Oy:n hallitilassa. Hallitilan tuli olla riittävän suuri ja ilmanvaihdon riittävä styreenikaasun (ilmaa raskaampaa) vuoksi. Hallin ilmanvaihtoa parannettiin, jotta myös lasikuidun käytön aikainen ilmanlaatu oli riittävä. Lisäksi veneenrakentajat käyttivät henkilökohtaista hengityssuojainta ja suojavaatetusta. Veneenrakentamisesta tuli suuri määrä pölyä hallitilaan ja tämän vuoksi hallitila jouduttiin siivoamaan perusteellisesti käytön jälkeen.

Veneiden pituus on 7 m ja leveys 2,3 m. Veneet tehtiin 15 mm havuvanerista ja päällystettiin lasikuidulla. Veneet rakennettiin itsetyhjentyviksi. Yksi veneistä on pienempi kooltaan ja se valmistettiin muottiin lujitemuovilla. Kalastajalla itsellään oli muotti tähän veneeseen.

## 5 Hankkeen tulokset ja vaikuttavuus

Hankkeen tuloksena 8 ammattikalastajaa rakensi itselleen veneen ammattikäyttöön. Kalastajat kertoivat, että uusi vene lisää työturvallisuutta, työergonomiaa ja lasikuitupinta on helposti puhdistettava. Alus liikkuu huonommallakin kelillä ja vähemmällä vesillä. Siten vesille pääsee aikaisemmin keväällä ja vene kestää syksyn pienet riitteet. Kauden jatkuminen erityisesti keväällä on merkittävää, koska särki on noussut merkittäväksi saaliskalaksi. Uuteen veneeseen voi ottaa enemmän lastia, joka on tärkeää erityisesti särjenpyynnissä. Itsetyhjentyvät veneet kantavat noin kahden tonnin kuorman kerrallaan. Tehdyt veneet on suunniteltu erityisesti katiska- ja isorysäpyyntiin. Ne käyvät myös nuottaveneiksi.

Uusi vene toimii erityisen hyvin särjen kalastuksessa. Särki on noussut kalastajille merkittäväksi saaliskalaksi ja on saalistilaston kakkonen. Uudet veneet mahdollistavat suuremman särkikalasaaliin kuljettamisen vaikuttaen näin työn tuottavuuteen. Särjen pyytäminen on myös ympäristöteko.

Ammattikalastajien osaaminen veneenrakentamisessa parani ja taitoa tuli myös lasikuitutyöhön, jota voi hyödyntää myös esim. vanhojen veneiden ym. lasikuidusta tehtyjen tavaroiden korjaamisessa. Koulutuksen aikana kalastajat oppivat tuntemaan toisiaan paremmin ja näin myös yhteistyön mahdollisuus lisääntyy. Kokonaisuudessaan kalastajat antoivat veneenrakentamisen hankkeesta hyvää palautetta ja kertoivat, että kalanjatkojalostuksen tarve on ilmeinen ja kalastusvälineiden rakentamisessa voisi tehdä yhteistyötä.

Raportin lopussa on kuvia veneenrakentamisesta.

Kuusamossa 24.3.2017



Anita Saarela-Myllylä  
projektipäällikkö  
KSAK Oy  
040 – 505 6319  
[anita.saarela-myllyla@ksak.fi](mailto:anita.saarela-myllyla@ksak.fi)

Kuvia veneenrakentamisesta.

 <p>Kuva Hannu Hietala</p>	<p>Veneenrakentaminen aloitettiin keskustelemalla veneelle asetettavista vaatimuksista. Tärkeitä ominaisuuksia olivat veneen kantavuus, itsetyhjentyvyys ja muunneltavuus jokaisen kurssilaisen omaan käyttöön sopivaksi. Päädyttiin valmistamaan veneet 15mm havuvanerista ja päällystämään ne lasikuidulla. Veneen mitoiksi saatiin, pituus 7m ja leveys 2.3 m.</p>
 <p>Kuva Juha Korhonen</p>	<p>Opettaja piirsi valmistusmateriaaliin luonnollisen kokoiset piirustukset, joiden mukaan kurssilaiset leikkasivat kaaret, pituusjäykkäjäät ja partaat. Kun osat olivat valmiit, pystytettiin ne parrasvanerien päälle ja runkoa voitiin alkaa levyttämään. Ensin levytettiin pohja. Keulavanereille tehtiin kaavat ohuemmasta materiaalista taivutusta ja levyjen sovitusta helpottamaan. Kylkilevyt laitettiin viimeisenä. Kun vene oli levytetty, valmistettiin köli ja nousulistat. Sitten pyörästettiin kaikki kulmat laminointityötä helpottamaan.</p>
 <p>Kuva Juha Korhonen</p>	<p>Lasikuidun laminointi ulkopuolelle. Työ aloitettiin pohjustamalla vanerit styreenillä ohennetulla polyesterihartsilla, johon lisättiin kovettajaa. Kun pohjustusaine oli kuivunut, aloitettiin laminointi köliä eli ylhäältä alaspäin. Alle laitettiin hartsia ja päälle lasikuitumatto. Lasikuitumatot laitettiin limittään. Laminaatti ilmattiin ilmaustelalla. Kun lasikuitu oli kovettunut, se hiottiin kevyesti. Sitten valmistettiin pakkeli, jolla tasoitettiin pinta. Hiottiin paklattupinta ja maalattiin.</p>
 <p>Kuva Juha Korhonen</p>	<p>Käännettiin veneet. Kiinnitettiin pituusjäykkäjiin ja kaariin ruuvauspinnat kannen kiinnitystä varten. Sovitettiin kansilevyt. Purettiin sisäpuolen rakenteet. Pohjustettiin sisäpuoli samaan tapaan kuin ulkopuoli. Sisäpuoli ja sen rakenteet laminoitiin lasikuidulla, ruuvattiin ja lisäksi pituusjäykkäjäät ja muut rakenteet kiinnitettiin veneen runkoon ja toisiinsa lasikuitumatolla.</p>



Kuva Hannu Hietala

Kansivanereiden alapuolelle laminoitiin lasikuitumatto. Kansivanerit kiinnitettiin pituusjäykkäjiin ja kaariin puuruuvein. Ruuvauspintoihin levitettiin liima ja tiivistys massa. Kannen yläpintaan laminoitiin lasikuitumatto. Kansi kiinnitettiin lisäksi reunoiltaan lasikuidulla runkoon. Rungon sisäpuoli maalattiin ja kansi karhennettiin lisäämällä maaliin hiekkapuhallushiekkaa.



Kuva Juha Korhonen

Partaat ja penkkiratkaisut olivat yksilöllisiä. Partaat laminoitiin kiinni runkoon riittävän vahvuuden varmistamiseksi. Ohjauspulpetit valmistettiin muotissa. Muotti vahattiin muottivahalla, maalattiin ja laminoitiin. Ohjauspulpetti irrotettiin muotista ja kiinnitettiin laminoimalla veneeseen.