



Orderi-työpaja sujuvoittamiseen



**Euroopan unionin
osarahoitama**



Keitä on koolla?

- Nopea esittäytyminen ja miksi valitsit juuri tämän aiheen

Vetäjinä tänään

- Kirta Nieminen
 - Seinäjoen ammattikorkeakoulu
- Mika Kylänen
 - Tampereen ammattikorkeakoulu



Euroopan unionin
osarahoittama



Haaga-Helia



LAB University of
Applied Sciences

samk



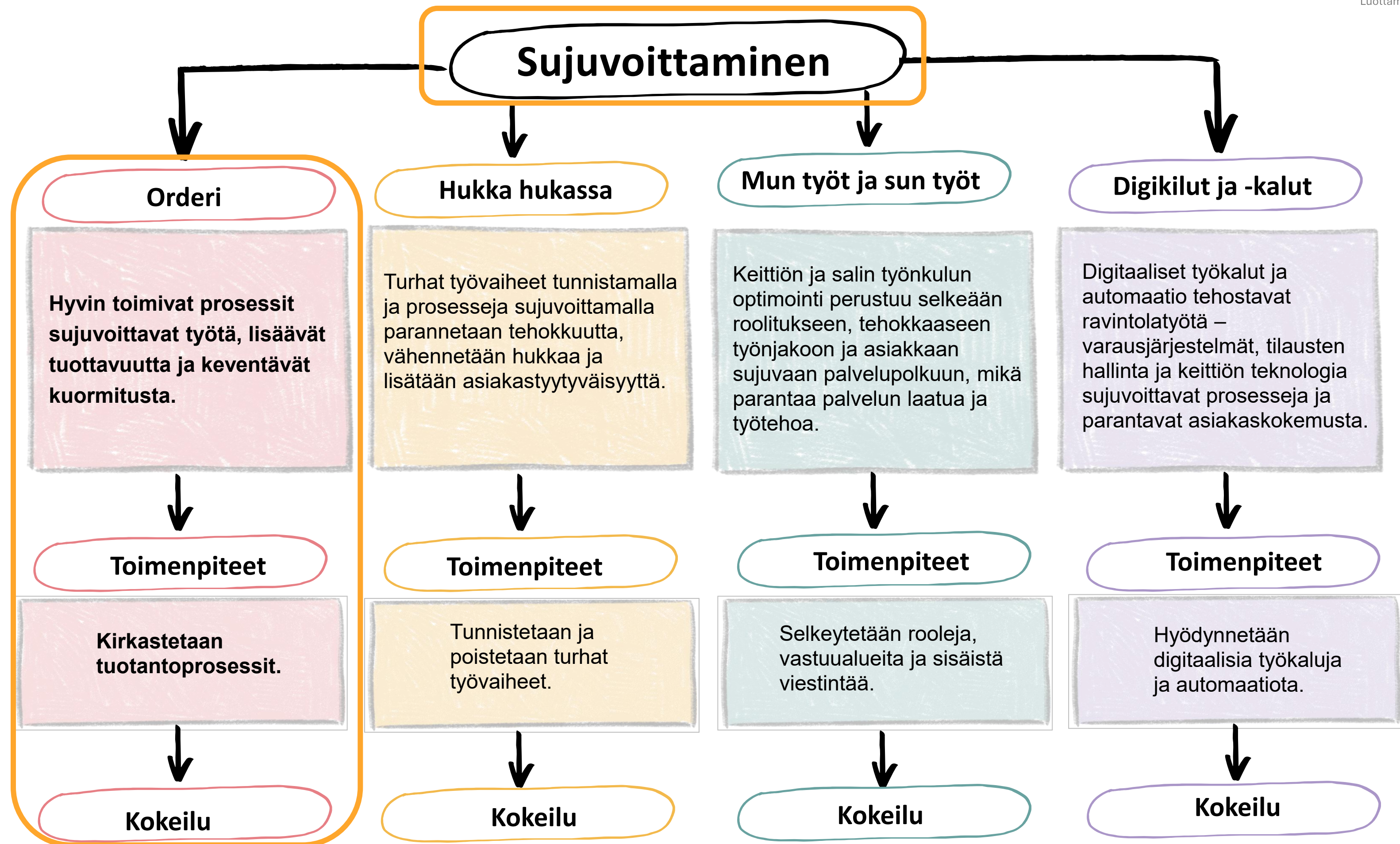
SeAMK

SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES



Tampereen
ammattikorkeakoulu





Orderi

Hyvin toimivat prosessit sujuvoittavat työtä, lisäävät tuottavuutta ja keventävät kuormitusta.

Osaamistavoitteet:

- 1. Opit tunnistamaan ja mallintamaan yrityksesi keskeisiä työprosesseja**
- 2. Opit soveltamaan Lean-ajattelua oman toiminnan kehittämisessä**
- 3. Opit arvioimaan hukan määrää omassa työssäsi**
- 4. Saat konkreettisia työkaluja ja tukea prosessityön käynnistämiseen ja edistämiseen**



Euroopan unionin
osarahoittama



Haaga-Helia



LAB University of
Applied Sciences

samk



SeAMK
SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES



Tampereen
ammattikorkeakoulu

Pari sanaa työprosesseista

Tässä työpajassa mallinamme työprosesseja, otamme haltuun näppäriä Lean-ajattelusta ponnistavia työkaluja ja arvioimme hukkaa, joka hiertää sujuvuutta ja tuottavuutta – ja työhyvinvointia.

Työprosessien tarkastelussa on tärkeää:

- ✓ *Keskittyä olennaiseen ja todelliseen, työn arkeen*
- ✓ *Työskennellä yhdessä ja ottaa kaikki mukaan*
- ✓ *Olla myös kriittinen – ihan ok ei ole ok eikä se riitä*
- ✓ *Pyrkiä jatkuvaan parantamiseen*



**Euroopan unionin
osarahoittama**



samk



SeAMK
SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES



**Tampereen
ammattikorkeakoulu**

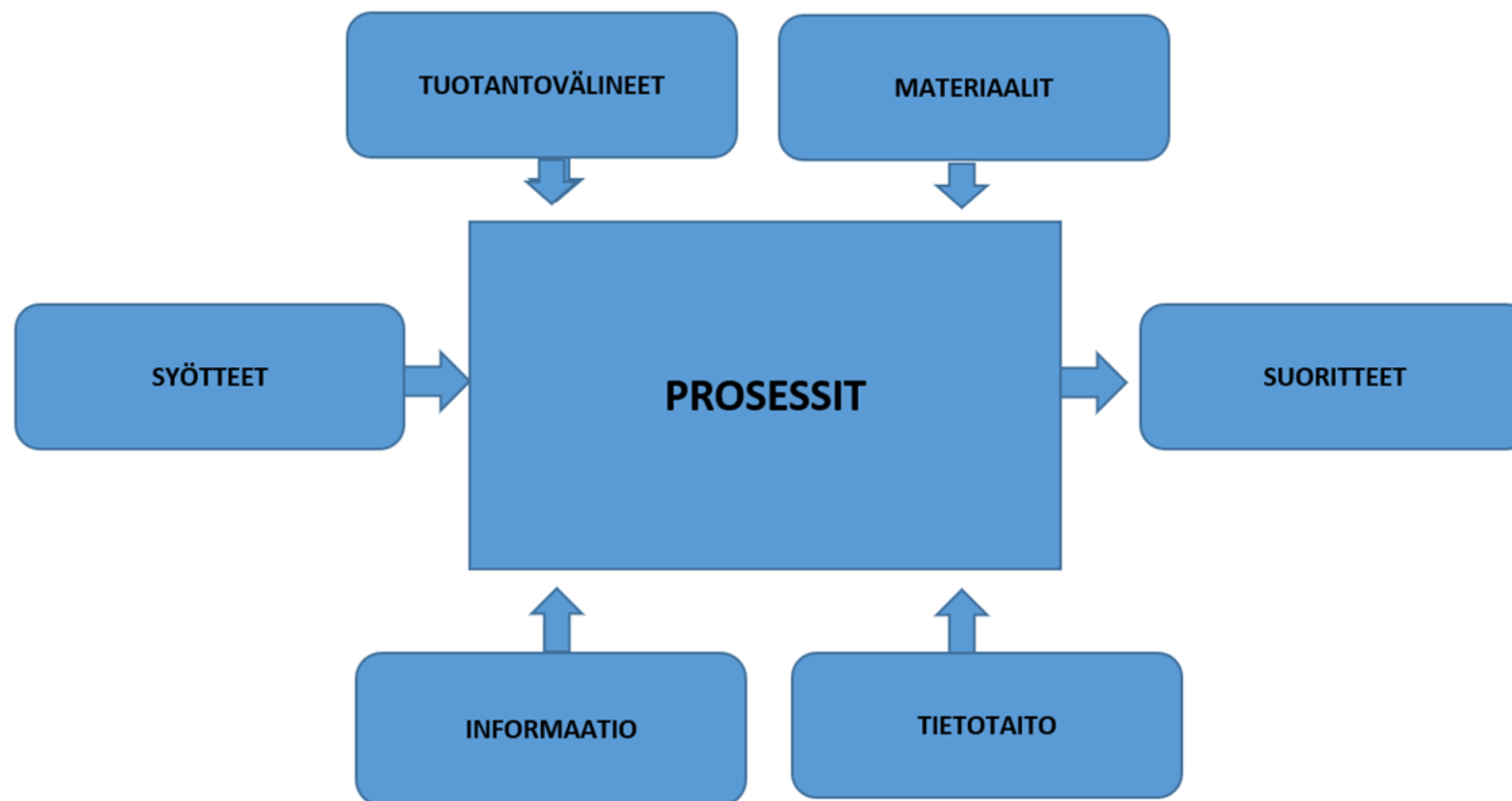


Prosessiajattelun tavoitteet

- 1) Toiminnan vakiointi
- 2) Suorituskyvyn parantaminen (kustannukset, laatu, palvelu, nopeus). **Huono laatu tuo kustannuksia!**
- 3) Resurssien hallinta - prosessissa tarvitaan resursseja (osaamista, työaika, menetelmiä, rahaa, laitteita, koneita, tiloja ja olosuhteita joissa prosessi toteutetaan)
- 4) Toiminnan kriittiset kohteet saadaan selville mallinnuksen avulla
- 5) Prosessisuunnittelun tavoite - prosessien johtaminen, asiakas- ja työtyytyväisyys, kustannussäästöt
- 6) Asioiden välisten riippuvuuksien ja rajapintojen selvittäminen

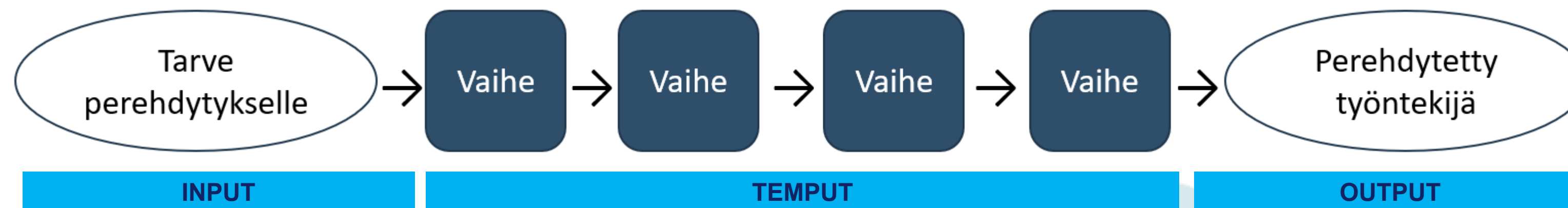


Prosessin perusasiat



Mikä on prosessi?

Prosessi on joukko toisiinsa liittyviä toistuvia toimintoja, joiden avulla syötteet muutetaan tuotoksiksi (soveltaen Saarinen, 2020).



Kuvataan tarkasti, mitä työvaiheita tulee tehdä, jotta tarve muuttuu tulokseksi

- Kuvataan ja dokumentoidaan **tekemistä** ja parhaita käytänteitä
- Etsitään ratkaisuja kysymyksiin: **kuka tekee, mitä tekee ja missä järjestyksessä**
- Kuvataan, miten asioiden pitäisi mennä - **standardisointi**
- Palvelupoikkeamista tehdään omat kuvaukset

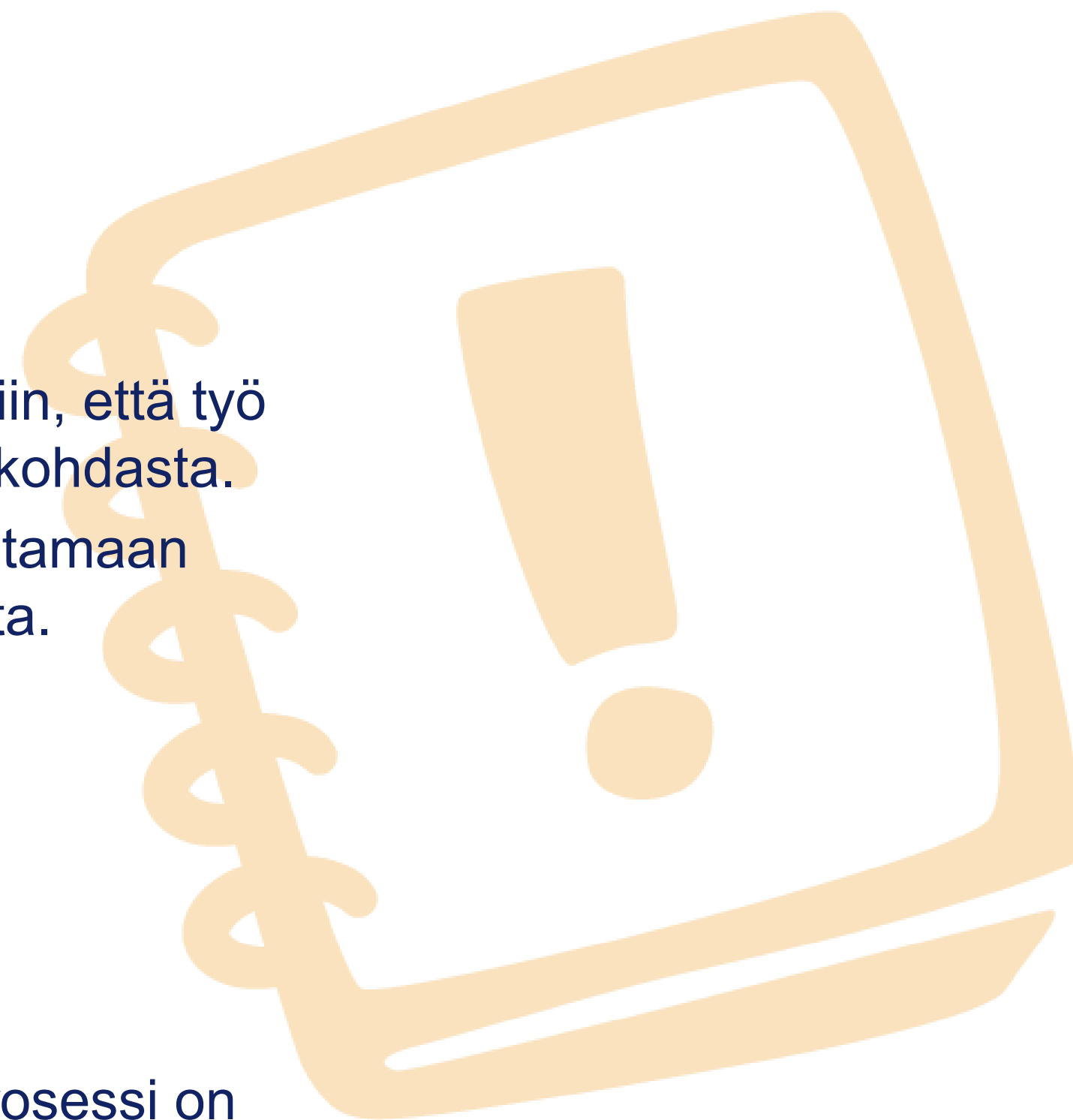
Työprosessien vakiointi

Työn vakiointi tarkoittaa toimintatapojen, prosessien ja työmenetelmien yhdenmukaistamista ja dokumentointia niin, että työ tehdään aina samalla tavalla riippumatta tekijästä tai ajankohdasta.

Se on keskeinen osa **LEAN-ajattelua**, jossa pyritään poistamaan hukkaa ja parantamaan laatua, tehokkuutta ja turvallisuutta.

Vakioinnin avulla voidaan:

- **parantaa tuottavuutta ja ergonomiaa**
- **vähentää virheitä ja selkeyttää vastuita**
- **tehostaa tiedonkulkua ja aikataulutusta**
- **mahdollistaa jatkuva parantaminen**, koska vakioitu prosessi on helpommin arvioitavissa ja mitattavissa



Euroopan unionin
osarahoittama



Haaga-Helia

LAB University of
Applied Sciences

samk



SeAMK
SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES



Tampereen
ammattikorkeakoulu



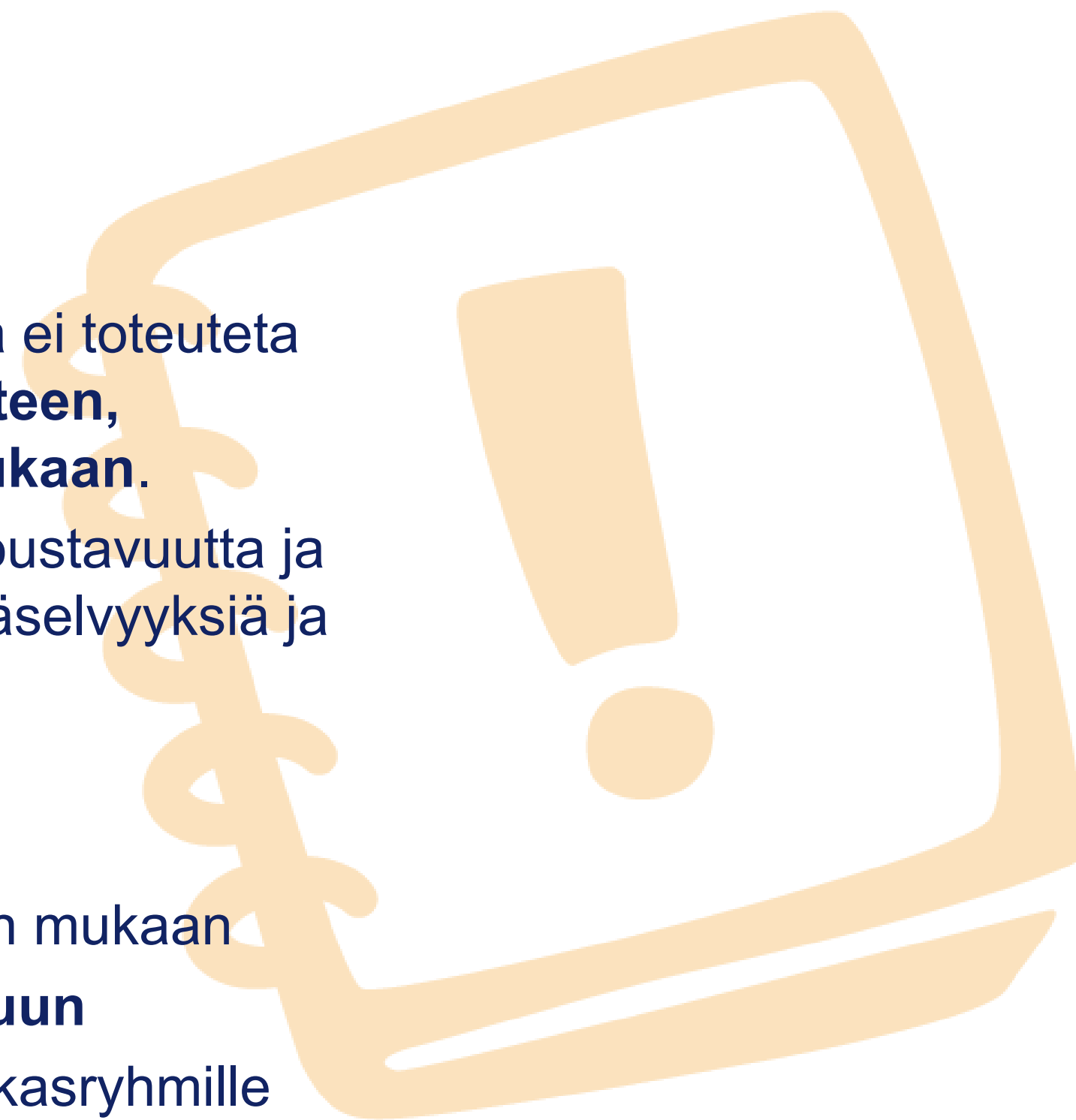
Työprosessien variointi

Työprosessien variointi viittaa siihen, että työprosesseja ei toteuteta aina täysin samalla tavalla, vaan niitä **muunnellaan tilanteen, resurssien, asiakastarpeiden tai kausivaihteluiden mukaan.**

Variointi voi olla suunniteltua ja hallittua, jolloin se tukee joustavuutta ja innovointia, tai hallitsematonta, jolloin se voi aiheuttaa epäselvyyksiä ja tehottomuutta.

Variointi voi liittyä esimerkiksi:

- **reseptien tai tuotantotapojen muunteluun** sesonkien mukaan
- **työvaiheiden järjestyksen tai toteutustavan vaihteluun**
- **asiakaspalveluprosessien mukauttamiseen** eri asiakasryhmille
- **henkilöstön roolien ja vastuiden vaihteluun** tilanteen mukaan



Euroopan unionin
osarahoittama



Haaga-Helia



LAB University of
Applied Sciences

samk



SeAMK
SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES

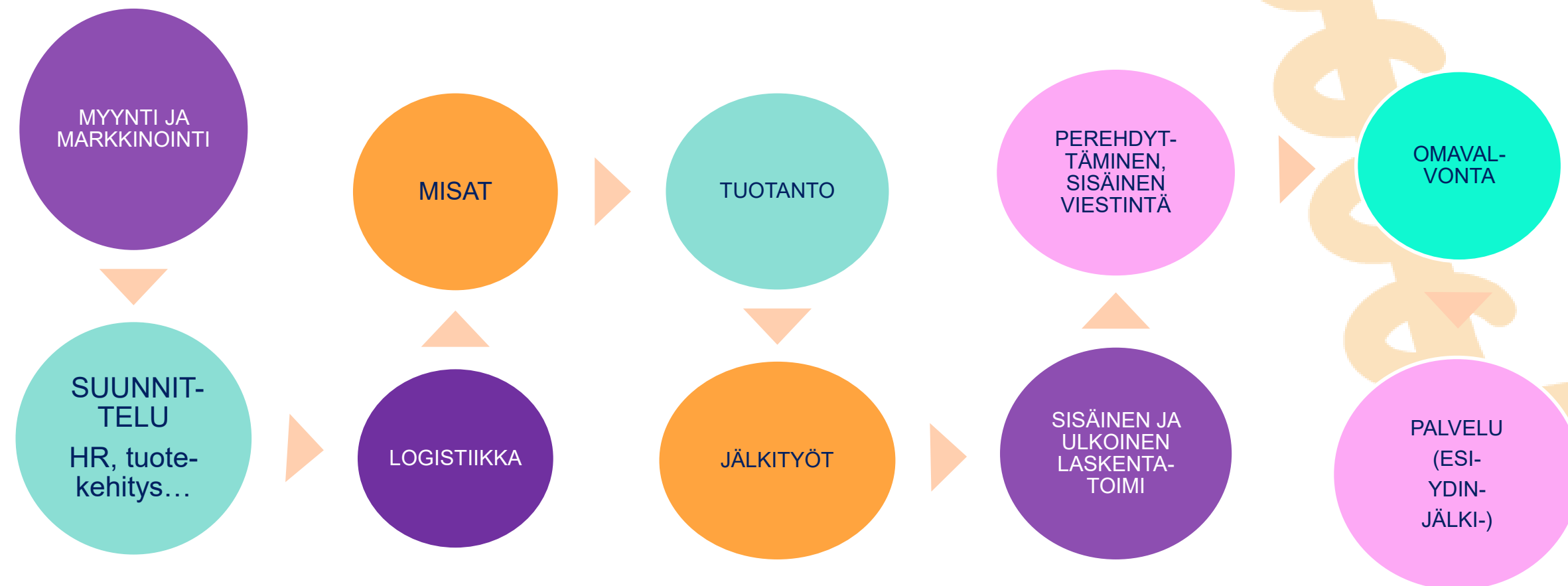


Tampereen
ammattikorkeakoulu



Ravintolaliiketoiminnan prosesseja

Millaisia rutiineja, hiekkalaatikon reunoja ja toisaalta luovuuden asteita ja liikkumavaroja teillä on työprosesseissanne?



Euroopan unionin
osarahoittama



Haaga-Helia

LAB University of
Applied Sciences

samk



SeAMK
SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES



Tampereen
ammattikorkeakoulu

Prosessin kuvaamisen taso

Esimerkki 1: Leivontaprosessi



(Saarinen, 2020.)



Euroopan unionin
osarahoittama



LAB University of
Applied Sciences

samk



SeAMK
SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES



Tehtävä: Työprosessien kuvaaminen

- Valitkaa yksi työprosessi, jonka kuvaatte
- Mitä vaiheita prosessit sisältää?
- Mikä prosessissa toimii ja mitä siinä on kehitettävää?

Hyödyntäkää harjoitteluun tarkoitettua työskentelypohjaa (PowerPoint-pohja)



Euroopan unionin
osarahoittama



Haaga-Helia



LAB University of
Applied Sciences

samk

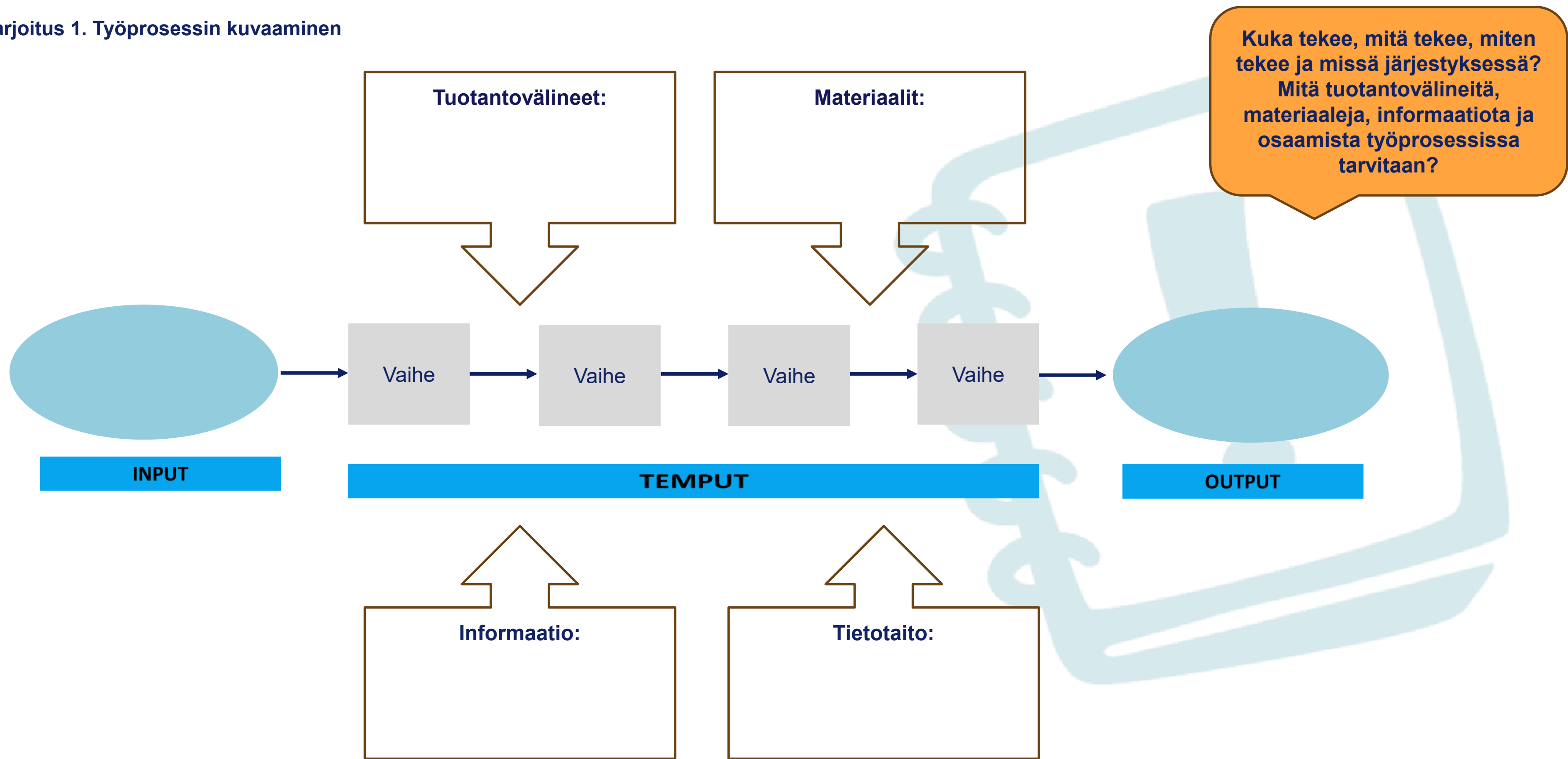


SeAMK
SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES



Tampereen
ammattikorkeakoulu

Harjoitus 1. Työprosessin kuvaaminen



Harjoituksen purku

- Yksi esimerkki osallistujilta

Pohdittavaksi

- Miten työprosessien kehittäminen auttaa työhyvinvointia?
- Mikä merkitys niiden kehittämisellä on yrityksen kannattavuuteen?



Euroopan unionin
osarahoittama



Haaga-Helia



LAB University of
Applied Sciences

samk



SeAMK
SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES



Tampereen
ammattikorkeakoulu

Lean-ajattelulle ominaista

- 1) Jatkuva toiminnan ja prosessien kehittäminen
- 2) Toiminnan järkevöittäminen, työn sujuvoittaminen ja olennaiseen keskittyminen
- 3) Arvoa tuottavan työn lisääminen
- 4) Asiakasarvo vs. kustannustehokkuus
- 5) Nykytila-analyysistä kahdeksan hukcatekijän tunnistamiseen
- 6) Laadun parantaminen



Euroopan unionin
osarahoittama



Haaga-Helia



LAB University of
Applied Sciences

samk



SeAMK
SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES



Tampereen
ammattikorkeakoulu



LEAN-ajattelun viisi periaatetta

Toiminnot voidaan jakaa arvoa tuottaviin aktiviteetteihin, tukitoimintoihin ja hukkaan

LEAN-ajattelu perustuu viiteen periaatteeseen, joiden mukaan prosesseja parannetaan (Womack & Jones, 1996):

Arvo - kaikki tekeminen tähtää arvon tuottamiseen asiakkaalle

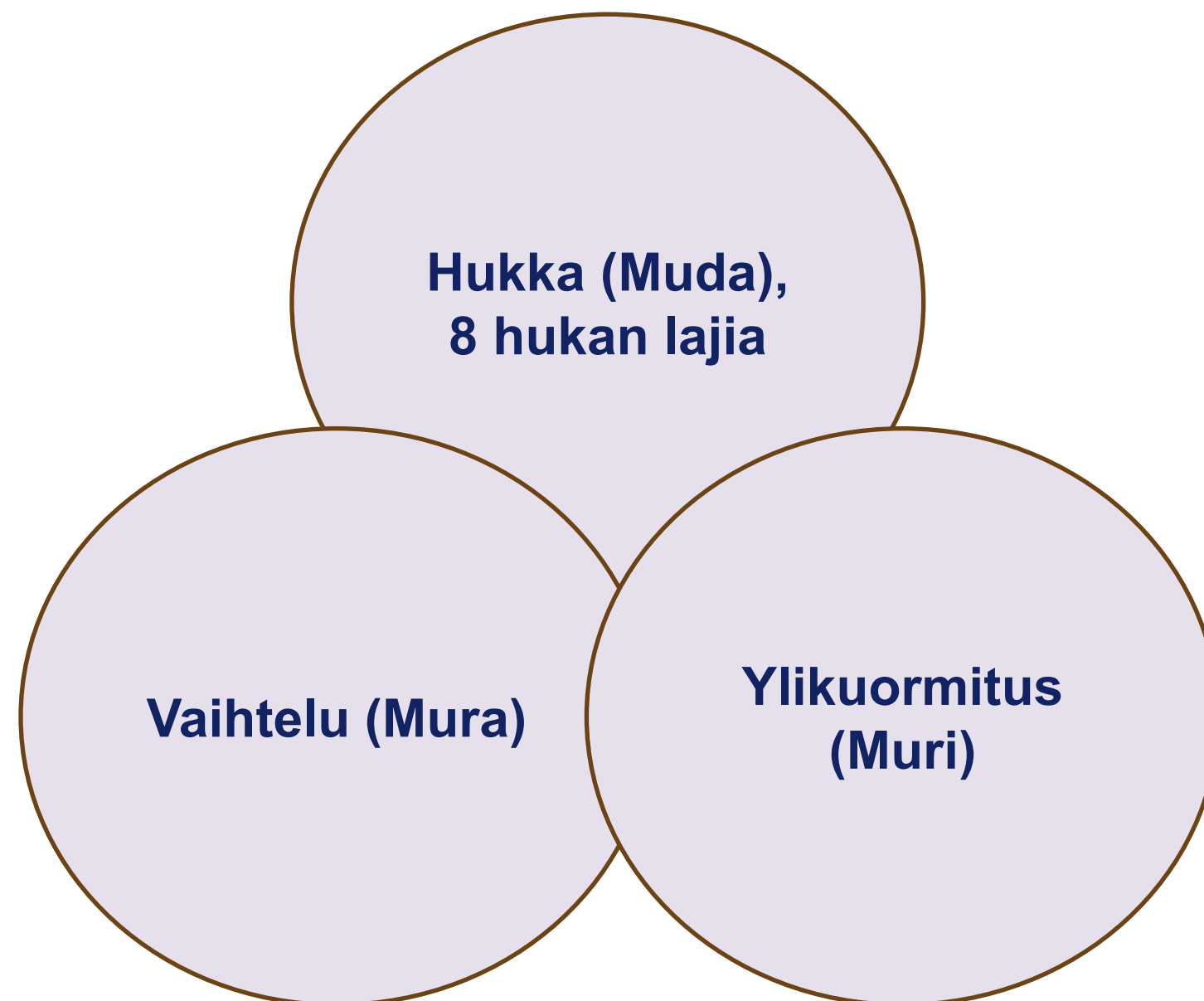
Arvoketju - arvonluonnin tunnistaminen arvoketjussa ja turhuuksien poistaminen ketjusta

Tuotannon virtaus - miten työ saadaan virtaamaan mahdollisimman tehokkaasti

Imuohjaus - tuotantoa tehdään asiakkaan tarpeiden mukaan, tarve "imee" tuotantoketjua eteenpäin

Täydellisyyden tavoittelu - pyritään tehostettuun ja häiriöttömään prosessiin, sekä prosessin jatkuvaan parantamiseen eliminoimalla hukkaa ja parantamalla virtausta

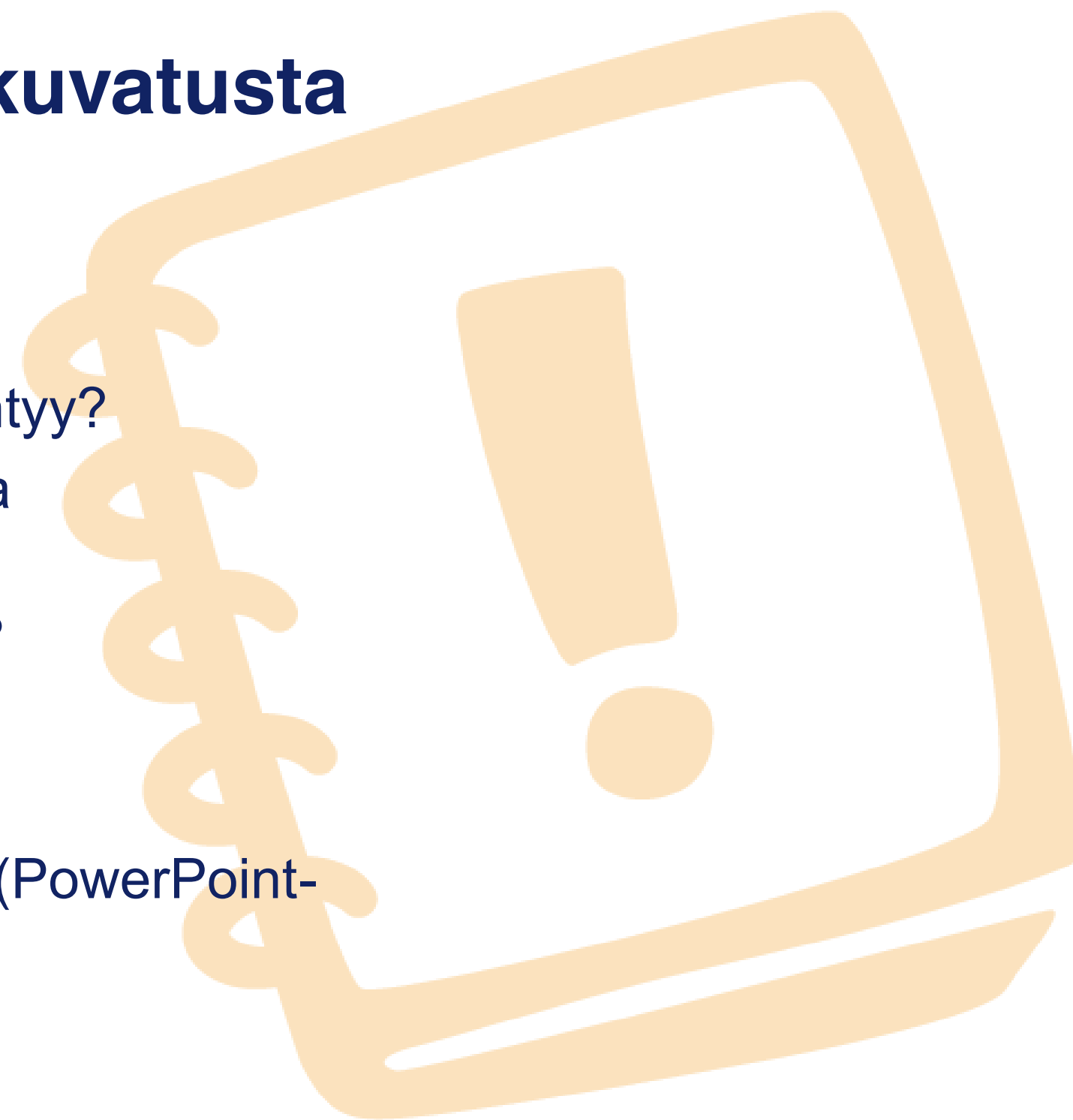
LEAN-ajattelu – Sujuvan virtauksen estäjät



Tehtävä: Hukan lajien tunnistaminen kuvatusta työprosessista?

- Mitä hukan lajeja kuvaamassanne työprosessissa esiintyy?
- Miten ne vaikuttavat työn sujuvuuteen, tuottavuuteen ja työhyvinvointiin?
- Miten työprosessia voisi kehittää, jotta hukka vähenisi?

Hyödyntäkää harjoitteluun tarkoitettua työskentelypohjaa (PowerPoint-pohja)



Euroopan unionin
osarahoittama



Haaga-Helia

LAB University of
Applied Sciences

samk



SeAMK
SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES



Tampereen
ammattikorkeakoulu



Mitä hukan lajeja kuvaamassanne työprosessissa esiintyy?

Ylituotanto	Varasto	Odottelu	Liike	Kuljetus	Virheet	Yliprosessointi	Ihmisten hukkakäyttö
Ylituotantoa syntyy, kun tuotantoa tehdään liian paljon ja liian aikaisin. Johtaa varastointiin ja resurssien hukkaan.	Liiallinen raaka-aineiden, puolivalmisteiden ja valmiiden tuotteiden varastointi. Sitoo pääomaa ja voi johtaa vanhentumiseen.	Aika, jolloin työntekijät, koneet tai prosessit odottavat seuraavaa vaihetta. Esim. odottaminen materiaalien, tietojen ja päätösten saamiseksi.	Työntekijöiden turhat liikkeet, kuten etsiminen, kurottelu tai kävely, jotka eivät tuota arvoa.	Tarpeeton materiaalien ja tuotteiden siirtely paikasta toiseen.	Virheelliset tuotteet ja palvelut, jotka vaativat korjaamista tai uusimista. Aiheuttaa lisäkustannuksia ja viivästyksiä.	Tehdään enemmän työtä kuin mitä asiakas vaatii, kuten liian tarkka viimeistely tai monimutkaiset prosessit.	Työntekijöiden taitojen, ideoiden ja potentiaalin käyttämättä jättäminen.
1.	1.	1.	1.	1.	1.	1.	1.
2.	2.	2.	2.	2.	2.	2.	2.
3.	3.	3.	3.	3.	3.	3.	3.
4.	4.	4.	4.	4.	4.	4.	4.



Pohdittavaksi jatkoa ajatellen

Missä kaivataan lisää suunnitelmallisuutta ja rakennetta?

Mihin kaivataan lisää vapausasteita ja joustavuutta?



Euroopan unionin
osarahoittama



Haaga-Helia



LAB University of
Applied Sciences

samk



SeAMK
SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES



Tampereen
ammattikorkeakoulu



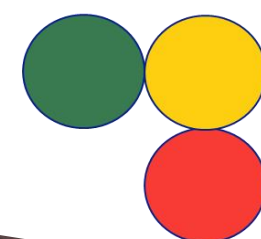
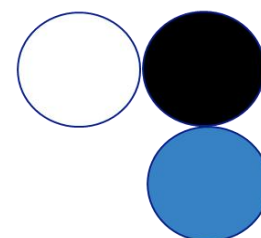
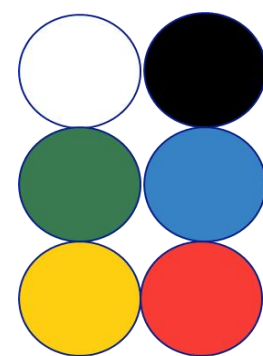


Pohdittavaksi: mikä on pienin erikseen myytävä / toteutettava osa, jolla voidaan varioida tuotantoa, viestintää tai palvelua?



Esimerkki massaräätälöinnistä – löydä vakioinnin ja varioinnin tasapaino!

Massaräätälöinti yhdistää teollisen tuotannon mittakaavaedut sekä räätälin työn muunneltavuuden, joustavuuden ja henkilökohtaisuuden asiakkaan näkökulmasta.



[Lue lisää: The Four Faces of Mass Customization](#)



Euroopan unionin
osarahoittama



LAB University of
Applied Sciences

samk



SeAMK
SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES



Tampereen
ammattikorkeakoulu

Ajatuksia kokeiluihin?

Löytyykö **Orderi-työpajan** teemoista näkökulmia, jotka voisivat tukea oman työpaikkanne kehittämistä?

Löytyykö tästä kokonaisuudesta aihetta, noin 3–4 viikon kokeiluun, jossa testataan uutta toimintatapaa ja arvioidaan sen vaikutusta työprosessien sujuvuuteen, tuottavuuteen ja työhyvinvointiin?



Euroopan unionin
osarahoittama



Haaga-Helia



LAB University of
Applied Sciences

samk



SeAMK
SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES



Tampereen
ammattikorkeakoulu



LÄHTEET

Lecklin, O. (2006). *Laatu yrityksen menestystekijänä* (5. uud. p.). Talentum.

Saarinen, T. (2020). *Arter Webinaari: Avaimet onnistuneeseen prosessityöhön*.
<https://www.arter.fi/webinaari/avaimet-onnistuneeseen-prosessityohon-nain-saavutat-tuloksia/>



Euroopan unionin
osarahoittama



Haaga-Helia



LAB University of
Applied Sciences

samk



SeAMK
SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES



Tampereen
ammattikorkeakoulu

