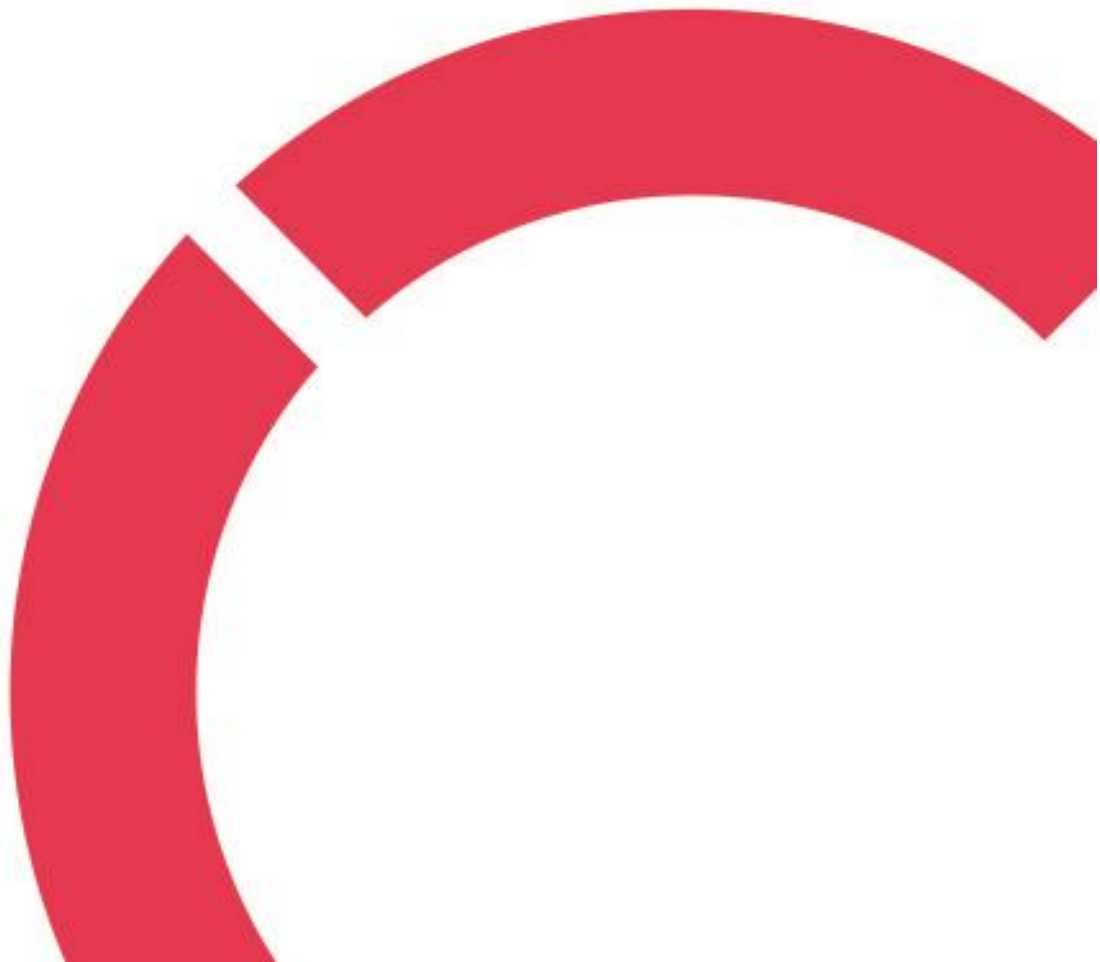


Tony Kauppila

**5S-MENETELMÄN KÄYTTÖNOTTO PRISMA PIETARSAAREN
PÄIVITTÄISTAVARAOSASTOLLA**

**Opinnäytetyö
CENTRIA-AMMATTIKORKEAKOULU
Tradenomikoulutus
Marraskuu 2024**



TIIVISTELMÄ OPINNÄYTETYÖSTÄ

Centria-ammattikorkeakoulu	Aika Marraskuu 2024	Tekijä/tekijät Tony Kauppila
Koulutus Tradenomi		<input checked="" type="checkbox"/> AMK <input type="checkbox"/> YAMK
Työn nimi 5S-MENETELMÄN KÄYTTÖÖNOTTO PRISMA PIETARSAAREN PÄIVITTÄISTAVARA-OSASTOLLA		
Työn ohjaaja Annika Sandström		Sivumäärä 21 + 7
Työelämäohjaaja Harri Riikola		
<p>Päivittäistavarakaupan kilpailullisessa toimintaympäristössä tehokas ja turvallinen työympäristö on menestyksen edellytys. 5S-menetelmä on Japanissa kehitetty työpaikkojen organisointiin keskittyvä työkalu, joka on osoittautunut tehokkaaksi työkaluksi työympäristön järjestämisessä ja tehostamisessa. Tämän opinnäytetyön tarkoituksena oli selvittää, miten 5S-menetelmä on vaikuttanut Prisma Pietarsaaren päivittäistavaruuden toimintaan. Tutkimuksen keskeinen kysymys oli, miten 5S-menetelmä on vaikuttanut työntekijöiden työhyvinvointiin ja työtehtävien sujuvuuteen. Lisäksi tutkittiin, onko 5S-menetelmä parantanut varaston järjestystä ja tehokkuutta. Tutkimuksella pyrittiin tuomaan työyhteisölle mahdollisimman laadukasta tietoa 5S-menetelmän käyttöönoton vaikutuksista Pietarsaaren Prisman päivittäistavaraosastolla.</p> <p>Opinnäytetyössä tarkasteltiin 5S-menetelmää osana laajempaa Lean-filosofiaa ja Toyotan tuotantojärjestelmää. Teoreettisessa viitekehyksessä käytiin läpi näiden konseptien historiaa ja periaatteita sekä 5S-menetelmän viisi vaihetta. Empiirinen tutkimus toteutettiin laadullisena tutkimuksena, jossa kerättiin dataa työntekijöille suunnatulla kyselylomakkeella.</p> <p>Tulokset osoittivat, että 5S-menetelmä on parantanut merkittävästi sekä työntekijöiden työkokemuksia että varaston toimintaa. Työntekijät kokivat työhyvinvointinsa lisääntyneen ja työtehtävien sujuvuuden parantuneen. Myös varaston järjestys ja tehokkuus olivat kehittyneet positiiviseen suuntaan. Tutkimuksessa nousi esiin myös haasteita. Vastaajien mielestä osa työntekijöistä ei ole täysin sitoutunut 5S-menetelmään. Tämä korostaa selkeän viestinnän, riittävän koulutuksen ja työntekijöiden aktiivisen osallistumisen merkitystä. Jotta menetelmä juurtuu osaksi organisaation kulttuuria, on tärkeää, että se nähdään koko tiimin vastuuna eikä vain yksittäisten henkilöiden tehtävänä.</p>		

Asiasanat 5S, Lean, Päivittäistavarakauppa, Toyota tuotantojärjestelmä, Työympäristö
--

ABSTRACT

Centria University of Applied Sciences	Date November 2024	Author Tony Kauppila
Degree programme Business Administration		
Name of thesis IMPLEMENTATION OF THE 5S METHOD IN THE GROCERY DEPARTMENT OF PRISMA PIETARSAARI		
Centria supervisor Annika Sandström	Pages 21 + 7	
Instructor representing commissioning institution or company Harri Riikola		
<p>In the competitive grocery retail environment, an efficient and safe working environment is essential for success. The 5S method, a Japanese organizational tool, has proven to be effective in organizing and improving workplaces. This thesis aimed to investigate the impact of implementing the 5S method in the grocery department of Prisma Pietarsaari.</p> <p>The research focused on two main questions: How has the 5S method affected the employees' well-being and has the method improved the orderliness and efficiency of the warehouse This research aimed to provide the work community with high-quality information on the effects of implementing the 5S method in the grocery department of Prisma Pietarsaari.</p> <p>The thesis examined the 5S method as part of the broader Lean philosophy and Toyota Production System. The theoretical framework explored the history and principles of these concepts, as well as the five steps of the 5S method. An empirical study was conducted using a qualitative approach, with data collected through a questionnaire distributed to employees.</p> <p>The results showed that the 5S method significantly improved both employee experiences and warehouse operations. Employees reported increased well-being and smoother work tasks. The orderliness and efficiency of the warehouse also improved. However, the study also revealed challenges. Some respondents felt that some employees were not fully committed to the 5S method, emphasizing the importance of clear communication, adequate training, and active employee participation. For the method to become part of the organization's culture, it is essential that it is seen as the responsibility of the entire team, not just individual employees.</p>		
Key words 5S, Grocery department, Lean, Toyota production system, Working environment		

TIIVISTELMÄ
ABSTRACT
SISÄLLYS

1 JOHDANTO	1
2 OSUUSKAUPPA KPO	2
3 LEAN-FILOSOFIA JA SEN HISTORIAA	3
4 5S-MENETELMÄ	5
4.1 Sortteeraus (Seiri)	6
4.2 Systematisointi (Seiton)	7
4.3 Siivous (Seiso)	7
4.4 Standardisointi (Seiketsu)	8
4.5 Sitoutuminen (Shitsuke)	8
5 TUTKIMUSMENETELMÄT	9
5.1 Tutkimuksen suunnittelu	10
5.2 Tiedonkeruumenetelmät (haastattelu)	10
6 TULOKSET	12
6.1 5S-menetelmän käyttöönotto Prisma Pietarsaaressa	14
6.2 5S-menetelmän vaikutus Prisma Pietarsaaressa	15
7 POHDINTA	16
8 JOHTOPÄÄTÖKSET	18
8.1 Jatkotutkimusehdotukset ja kehityskohteet	19
8.2 Yhteenveto	20
LÄHTEET	21
LIITTEET	
KUVIOT	
KUVIO 1. Päivittäistavarapuolen varaston järjestäminen ja standardisointivaiheet	3
KUVIO 2. Siisteyden ja järjestyksen 5 ässä.....	8
KUVAT	
KUVA 1. Osuuskauppa KPO:n logo	2
TAULUKOT	
TAULUKKO 1 Vastaajien työkokemus Osuuskauppa KPO:lla.	14

1 JOHDANTO

Päivittäistavarakaupan kilpailullisessa toimintaympäristössä tehokas ja turvallinen työympäristö on menestyksen edellytys. Japanissa kehitetty 5S-menetelmä, joka perustuu lajitteluun (seiri), järjestämiseen (seiton), siivoukseen (seiso), standardointiin (seiketsu) ja sitoutumiseen (shitsuke), tarjoaa tehokkaan työkalun työympäristön tehostamiseen. (Six Sigma 2024.) Tämän tutkimuksen tavoitteena on selvittää, miten 5S-menetelmän käyttöönotto Prisma Pietarsaaren päivittäistavarapuolella on vaikuttanut työntekijöiden työhyvinvointiin, työtehtävien sujuvuuteen sekä varaston toimintaan. Tutkimuksen tulokset voivat tarjota hyödyllistä tietoa muille päivittäistavarakaupoille, jotka suunnittelevat vastaavia parannustoimia.

Tutkimus oli luonteeltaan kvalitatiivinen eli laadullinen tutkimus, joka toteutettiin Microsoft Forms -haastatteluiden avulla. Tutkimuksessa haastateltiin kuutta henkilökunnan jäsentä, jotka ovat olleet mukana 5S-menetelmän käyttöönotossa eri rooleissa. Haastateltavat pyrittiin valitsemaan niin, että saatiin edustus eri työtehtävistä ja kokemusvuosista. Haastatteluissa käytettiin avoimia kysymyksiä, jotka mahdollistavat haastateltavien kokemusten ja näkemysten syvällisen tarkastelun. Tulokset tarjoavat hyödyllistä tietoa 5S-menetelmän hyödyntämisestä päivittäistavarakaupassa ja voivat toimia pohjana muiden Prisma-myymlöiden vastaaville kehityshankkeille. Päivittäistavarakaupan toiminnan keskiössä on hyvä asiakaskokemus ja asiakastuntemukseen panostetaan entistä enemmän. Digitalisaation kehityksen ja ruoan verkkokaupan kasvun myötä asiakaskokemusta on parannettava jatkuvasti ja omaa toimintaa pyritään jatkuvasti kehittämään vastaamaan paremmin asiakkaan tarpeita.

Tämä opinnäytetyö on toteutettu yhteistyössä pitkäaikaisen työnantajani Osuuskauppa KPO:n kanssa. Osuuskauppa KPO on yksi Suomen suurimmista alueosuuskaupoista. Se on pohjalaisten asiakasomistajien omistama yritys, joka toimii Kokkolan, Pietarsaaren, Ylivieskan ja Vaasan talousalueilla. Prisma Pietarsaari on yksi KPO:n viidestä Prisma-marketista. (Osuuskauppa KPO 2024.) Päättötyöni aihe valikoitui yhteistyössä esihenkilöni kanssa ja se rajattiin koskemaan Prisma Pietarsaaren päivittäistavarapuolta, jossa työskentelen teollisten elintarvikkeiden parissa. Opinnäytetyöni aihe on ajankohtainen, sillä Osuuskauppa KPO on vuonna 2024 ajanut systemaattisesti 5S-menetelmää sisään eri markettoimialojen kohteisiin ja olen itse ollut toteuttamassa sitä Pietarsaaren Prismassa yhdessä kollegoideni kanssa.

2 OSUUSKAUPPA KPO

Osuuskauppa KPO (KUVA 1) perustettiin Suomen ensimmäiseksi alueosuuskaupaksi vuonna 1905. Osuuskaupan ensimmäinen myymälä avattiin Kokkolaan heinäkuussa 1906. Osuuskaupalla on nykyisin yli 130 000 pohjalaista asiakasomistajaa Kokkolan, Pietarsaaren, Ylivieskan ja Vaasan talousalueilla. (osuuskauppa KPO 2024.)



KUVA 1. Osuuskauppa KPO:n logo (Osuuskauppa KPO 2024.)

Osuuskauppa KPO on yksi S-ryhmän 19 itsenäisestä alueosuuskaupasta ja sen kotipaikka on Kokkola. Osuuskaupan toiminnan tarkoituksena on tuottaa palveluja ja etuja jäsenilleen ja näin edistää jäsentensä taloudellista hyvinvointia. Toimialana on vähittäiskauppa, matkailu- ja ravitsemiskauppa sekä palvelutoiminta. Yli 120-vuotisen historiansa aikana KPO:n toiminta on kasvanut ja monipuolistunut valtavasti. Kokonaisuus rakentuu niin Prismoista, S-marketeista ja Saleista kuin ABC-liikennemyymälöistä ja -polttonesteseasemista, latausasemista, autopesuloista, Emotion-kauneudenhoitoliikkeistä, Prisma Rauta -rautakaupasta, Sokos-Hotelleista, ravintoloista, autokaupoista, erikoisliikkeistä ja kiinteistötoiminnoista. (Osuuskauppa KPO 2024.)

Osuuskauppa KPO on kokenut merkittävän kasvun ja kehityksen 1980- ja 1990-lukujen rakennemuutosten ja fuusioiden myötä. Laajentumisen seurauksena KPO kattaa nykyisin koko Vaasan, Kokkolan, Pietarsaaren ja Ylivieskan talousalueet. Tämä on tehnyt siitä yhden Suomen suurimmista alueosuuskaupoista, joka toimii yhteensä 36 kunnan alueella.

Historiallisesti tarkasteltuna KPO:n toimialueella on eri aikoina toiminut yhteensä 79 osuuskauppaa. Näiden lukuisien pienempien osuuskauppojen fuusioituminen on vahvistanut KPO:n asemaa alueella ja mahdollistanut laajempien palveluiden tarjoamisen asiakkaille.

Vuonna 2023 Osuuskauppa KPO:n verollinen myynti oli 1 102 miljoonaa euroa ja liikevaihto 899,4 miljoonaa euroa. Osuuskauppa työllistää yhteensä 2 110 henkilöä, jotka työskentelevät 150 toimipaikassa. (Osuuskauppa KPO2024.)

3 LEAN-FILOSOFIA JA SEN HISTORIAA

Kiichiro Toyoda perusti Toyota Motor Corporationin vuonna 1937. Yrityksen liikeideana oli valmistaa autoja Japanin kotimaanmarkkinoille. Japanissa oli toisen maailmansodan jälkeen valtava resurssipula, joka pakotti Toyotan kehittämään uuden tavan ajatella tehokkuutta. Resurssipulaan reagoitiin keskittymällä virtaustehokkuuteen. Toyota Motor Corporationin edustajat matkustivat jopa Yhdysvaltoihin hakemaan ideoita menestyvän autoteollisuuden perustamiseen. Toyotan edustajia havainnot eivät vakuuttaneet, koska varastot olivat aivan liian suuria ja tuotantolinjojen päässä oli suuri määrä tuotteita, joita piti korjata. Nämä asiat eivät olleet linjassa Toyotan suunnitelmien kanssa. Taiichi Ohnon ura Toyota-konsernissa alkoi vuonna 1932. Hän kehitti Toyotan tuotantofilosofiaa lähes 60 vuotta. Yhdessä perustaja Kiichiro Toyodan serkun, Eiji Toyodan kanssa hän antoi filosofialle nimen Toyota Production System eli TPS. (Mådig & Åhlström, 2020, 70–78.)

Toyota on kehittänyt Toyota Production System (TPS) tuotantofilosofiaansa lähes sadan vuoden ajan, ja se on länsimaissa nykypäivänä tunnettu käsite ja esikuva monelle teollisuuden ja palvelualojen organisaatioille. TPS:n ytimessä ovat jatkuva parantaminen, hukan minimointi ja asiakkaan tarpeiden ymmärtäminen. Länsimaiset tutkijat kiinnostuivat Toyotasta 1980-luvun lopulla ja antoivat havainnoilleen nimen Lean. Lean ja TPS ovat kuitenkin kaksi eri käsitettä, vaikka perusta Leanille on luotu TPS:n lähtökohdista. Lean production -käsite näki päivänvalon ensimmäistä kertaa vuonna 1988 John Krafcikin kirjoittamassa artikkelissa Lean-tuotantojärjestelmän riemuvoitto, joka julkaistiin Sloan Management Review -lehdessä. (Mådig & Åhlström, 2020, 77–78.)

Lean on johtamisfilosofia, jonka tavoitteena on maksimoida asiakkaan arvo minimoimalla samanaikaisesti hukkaa. Se on lähtöisin Toyotan tuotantojärjestelmästä mutta on sittemmin laajentunut koskemaan monia eri toimialoja. Leanin keskiössä on ajatus siitä, että kaikki toiminta suunnitellaan ja toteutetaan asiakkaan tarpeiden pohjalta. Tavoitteena on tuottaa asiakkaalle lisäarvoa mahdollisimman vähin resurssein. (Lean thinking 2024.)

Lean-periaatteita käyttävät yritykset ovat yleensä toimialojensa kannattavimpia ja nopeimmin kasvavia yrityksiä. Lean-toimintamallin keskiössä on tuotannon organisointi sekä jatkuva kehitystyö. Lean-toimintamallissa toimintaa kehitetään siellä, missä asiakkaan saama arvo todellisuudessa syntyy. Yksinkertaisuudessa Lean-ajattelulla pyritään luomaan toimintaan tarkoituksenmukaisuutta, järkevyyttä ja

täsmällisyyttä asiakkaan näkökulmasta. Tinkimättömällä laatuajattelulla pyritään tekemään kaikki mahdollinen tuotteen ja toiminnan laadun varmistamisen eteen. Laatuvastuu kuuluu kaikille työntekijöille. Yrityksen voimavarat keskitetään arvoa tuottaviin toimintoihin, joilla parannetaan yrityksen kilpailukykyä ja varmistetaan toiminta myös tulevaisuudessa. Lean-toimintamallin toteuttaminen vaatii pitkäjänteistä työtä jokaiselta organisaatiossa. (Kouri 2009, 6–7.)

4 5S-MENETELMÄ

5S-menetelmä on Japanissa kehitetty työpaikkojen organisointiin keskittyvä työkalu, jota käytetään työympäristön järjestämiseen ja tehostamiseen. Se on yksi Lean-toimintamallin perustyökaluista, jota toteuttamalla voidaan paremmin tunnistaa ja poistaa hukkia yrityksen prosesseista. (Lean Lion 2024.)

5S-menetelmä on alun perin kehitetty teollisuuteen, mutta 5S-työkalu soveltuu käytettäväksi lähes missä tahansa organisaatiossa, jossa kaivataan järjestystä, virtaustehokkuutta sekä yhtenäisempiä toimintatapoja. On tärkeää muistaa, että 5S ei ole pelkästään siivousohjelma vaan pitkäaikainen toimintamalli, jonka käyttöönotto ja ylläpito vaativat sitoutumista ja ajallista panostusta erityisesti esihenkilöiltä sekä työntekijöiltä. (Pinja Blogi 2024.)

5S-menetelmän teho perustuu siihen, että jokaiselle tavaralle on suunniteltu ja määritelty ennalta paikka, jossa sitä säilytetään. Tällä varmistetaan, että tarvittavat työvälineet ovat aina saatavilla, ja näin ollen vältytään ylimääräiseltä työltä ja resursseja voidaan hyödyntää arvoa tuottavaan toimintaan. Siistissä ja hyvin organisoidussa työympäristössä työtaturmia on todennäköisesti vähemmän ja työviihtyvyys paranee siistissä työympäristössä. (Lean Lion 2024.)

Lean 5S-toimintamalli koostuu viidestä eri vaiheesta (KUVIO 2), joilla pyritään poistamaan hukkaa ja vähentämään arvoa tuottamatonta toimintaa. Jokainen vaihe täytyy käydä läpi ja seuraavaan siirrytään vasta sitten, kun edellinen vaihe on suoritettu loppuun. Näin havaitaan mahdolliset puutteet ja väärin toimintatapojen korjaaminen on huomattavasti helpompaa. 5S-menetelmä on saanut nimensä japaninkielisistä-sanoista, joista jokainen alkaa s-kirjaimella ja ne ovat:

1. Seiri – Sort
2. Seiton – Set in Order
3. Seiso – Shine
4. Seiketsu – Standardize
5. Shitsuke - Sustain



KUVIO 2. Siisteyden ja järjestyksen viisi ässää (S-ryhmän vähittäiskauppa 2024).

4.1 Sortteeraus (Seiri)

5S-menetelmän ensimmäisessä vaiheessa, Seirissä työtilasta poistetaan kaikki tarpeeton. Tämä tarkoittaa käytännössä kaikkien niiden esineiden ja materiaalien karsimista, joita ei käytetä säännöllisesti työssä tai jotka eivät ole välttämättömiä prosessin sujuvuuden kannalta. Punalaputus on yksi yleisesti käytetty työkalu tarpeettoman karsimisessa. Punaisella lapulla merkitään kaikki esineet, joiden tarve arvioidaan uudelleen. Tämän jälkeen päätetään, siirretäänkö esine muualle, hävitetäänkö se vai säilytetäänkö sitä edelleen. On tärkeää muistaa, että Seiri on vain ensimmäinen askel 5S-menetelmässä. Ensimmäisessä vaiheessa aikaan saatu tulos säilyy, kun kaikki työntekijät noudattavat sitä ja huolehtivat sen ylläpitämisestä. (Tuominen 2010, 25.)

4.2 Systematisointi (Seiton)

Jotta toisen vaiheen (Seiton) suorittaminen on mahdollista, on ensimmäinen vaihe (Seiri) tehtävä kunnolla. Systematisointi voidaan kuitenkin käynnistää jo edellisen vaiheen yhteydessä. Sortteerauksessa jäljelle jääneille tavaroille määritetään paikat niin, että jokaisen on helppo löytää, käyttää ja palauttaa tavarat paikoilleen. Tavoitteena on merkitä varastointipaikat niin selkeästi, että kuka tahansa voi löytää etsimänsä tavaran ilman ylimääräistä etsimistä. Jokainen tavara merkitään osoitelapulla lähelle sitä työntekijää, joka sitä tarvitsee, sekä opastetaan käyttämään varastoja oikein ja seuraamaan järjestystä. (Tuominen 2010, 35–40.)

4.3 Siivous (Seiso)

Yrityksen laadun varmistamiseksi on tärkeää, että työympäristö pidetään puhtaana ja siistinä. Säännöllinen siivous mahdollistaa häiriötekijöiden tunnistamisen ja poistamisen, mikä parantaa tuotantoprosessin tehokkuutta ja vähentää hävikkiä. Tämän vaiheen aikana käydään kaikki työalueet ja koneet huolellisesti läpi. Siivous sisältää pölyjen imuroinnin, pintojen pyyhkimisen, lattioiden pesun sekä koneiden ja laitteiden puhdistamisen. (IOP Science 2024.)

Puhtaassa työskentelytilassa on paljon helpompaa havaita esiin tulevat ongelmat ja vaaratilanteet, kuten rikkiinäiset materiaalit tai mahdolliset läheltä piti-tilanteet. Häiriötekijöiden varhaisessa vaiheessa havaitseminen ehkäisee työtapaturmia ja parantaa prosessin tehokkuutta. (LeanProduction 2024.) Alkukartoituksen ja perusteellisen siivouksen jälkeen henkilökunta sitoutuu ylläpitämään siisteyttä yllä joka päivä, mikä on olennainen osa 5S-menetelmän jatkuvaa parantamisen prosessia. (Six Sigma Daily 2024.)

4.4 Standardisointi (Seiketsu)

Jotta 5S-menetelmästä tulisi pysyvä osa työpaikan toimintaa, on tärkeää standardoida työtavat ja materiaalit. Seiketsu-vaiheessa luodaan yhteiset pelisäännöt ja visuaaliset ohjeet, jotka varmistavat, että kehitetyt menetelmät pysyvät käytännössä. (Tuominen, 2010, 61). Selkeät ohjeet ja visuaaliset työkalut, kuten kuvat ja värikoodit, helpottavat työntekijöitä ymmärtämään ja noudattamaan standardeja. Standardointi parantaa laadun tasaisuutta, vähentää virheitä ja lisää työntekijöiden motivaatiota toteuttaa prosessia. On kuitenkin tärkeää muistaa, että standardit eivät ole staattisia, vaan niitä tulee tarkistaa ja päivittää säännöllisesti muuttuvien tarpeiden mukaisesti. (Pinja Blogi 2024.)

Kaikkien työntekijöiden osallistuminen standardien luomiseen on olennaista niiden omaksumiselle ja noudattamiselle. Osallistavat menetelmät, kuten työpajat ja aivoriidet, lisäävät omistajuuden tunnetta ja sitoutumista. Johdon aktiivinen tuki ja riittävä koulutus varmistavat, että uudet standardit ymmärretään ja otetaan käyttöön. Jotta uudet käytänteet eivät pääse aluksi unohtumaan, ovat visuaaliset muistutukset, kuten ilmoitustauluilla olevat grafiikat tehokas tapa tukea standardien noudattamista (Tuominen 2010, 65–71.)

4.5 Sitoutuminen (Shitsuke)

Viidentenä ja viimeisenä vaiheena on Shitsuke, joka tarkoittaa ylläpitoa ja kehittä edelleen. 5S-menetelmän sitoutuminen sisältää kehitettyjen toimintaperiaatteiden ja sovellettujen toimintatapojen omaksumista. Tietoisuuden ylläpitäminen on tärkeää, sillä myös uusien työntekijöiden on ymmärrettävä 5S-ohjelman sisältö, velvoitteet ja siitä saatavat hyödyt. Ohjelmasta on tultava koko työpaikan luonnollinen osa jokaisen päivittäistä tekemistä ja kehittämistä. Niiden on myös kehityttävä kaiken aikaa, ja lisäksi on tärkeää tunnustaa ja palkita työntekijöiden panosta, jotta he kokevat olevansa arvostettuja ja motivoituneita jatkamaan kehittämistyötä yhteisten tulosten saavuttamiseksi. (Tuominen 2010, 75–77.) Positiivisia muutoksia voidaan ylläpitää 5S-koulutuksilla ja opastamalla työntekijöille, mitä heiltä odotetaan, ja valmistamalla heitä suorittamaan tehtäviä itsenäisesti. Palautteen antaminen molemmin puolin on myös tärkeää, jotta voidaan havaita, mitä voidaan tehdä tehtävien helpottamiseksi ja tehostamiseksi. Esihenkilön rooli on tässä vaiheessa tärkeä ja heidän tulisi tukea 5S-työtä aktiivisesti. Jokaiseen ideaan ja ehdotukseen tulisi suhtautua aidolla uteliaisuudella ja halulla oppia uutta. (LeanProduction 2024.)

5 TUTKIMUSMENETELMÄT

Tässä tutkimuksessa hyödynnettiin kvalitatiivista tutkimusmenetelmää ymmärtääksemme 5S-menetelmän käyttöönoton vaikutuksia Prisma Pietarsaaren päivittäistavaraosaston henkilökunnan työhyvinvointiin ja varastotoimintaan. Tavoitteena oli saada monipuolinen kuva siitä, miten 5S-menetelmä on konkreettisesti vaikuttanut työntekijöiden työssä jaksamiseen, ylimääräisen työn muodostumiseen, tehokkuuteen ja työturvallisuuteen. Lisäksi tutkimuksessa selvitettiin, miten 5S-menetelmä on vaikuttanut varastotoiminnan tehokkuuteen ja tavaroiden löydettävyyteen.

Kvalitatiivinen tutkimus eli laadullinen tutkimus on tutkimusmenetelmä, jossa keskitytään ymmärtämään ilmiötä ja merkityksiä kokonaisvaltaisesti esimerkiksi haastattelun avulla. Tieto kerätään ja analysoidaan ilman numeroita ja tilastoja. (Sailer 2024.)

Aineistokeruumenetelmänä käytettiin temahaastatteluja. Tutkimuksessa haastateltiin kuutta henkilökunnan jäsentä, jotka ovat olleet mukana 5S-menetelmän käyttöönotossa eri rooleissa. Haastateltavat pyrittiin valitsemaan niin, että saadaan edustus eri työtehtävistä ja kokemusvuosista. Haastattelussa käytettiin avoimia kysymyksiä, jotka mahdollistavat haastateltavien kokemusten ja näkemysten syvälisen tarkastelun. Haastattelussa keskityttiin muun muassa seuraaviin teemoihin:

- Työhyvinvointi
- Työkuorma
- Työturvallisuus
- Varastotoiminta
- Haasteet ja opastus.

5.1 Tutkimuksen suunnittelu

Kvalitatiivinen tutkimusmenetelmä valikoitui tutkimuksen menetelmäksi, koska se tarjoaa mahdollisuuden ymmärtää syvällisemmin, miten 5S-menetelmän käyttöönotto on vaikuttanut henkilökunnan kokemuksiin ja työarkeen. Haastatteleamalla henkilökuntaa saadaan hyödyllistä aineistoa, joka auttaa vastaamaan tutkimuskysymyksiin. Kvalitatiivinen tutkimus sopi erityisesti tähän tutkimukseen, koska haluttiin ymmärtää ilmiötä yksilötasolla ja saada esiin haastateltavien omat kokemukset ja näkemykset 5S-menetelmän vaikutuksista työpaikalla.

Haastateltavat valittiin eri työtehtävien ja työkokemuksen perusteella edustamaan koko päivittäistavarapuolen henkilökuntaa. Haastattelut toteutettiin Microsoft Forms -alustalla. Kaikki haastattelut ovat täysin anonyymejä, eikä haastateltavien nimiä julkaista missään yhteydessä. Haastatteluissa käytettiin avoimia kysymyksiä, jotka keskittyivät 5S-menetelmän vaikutuksista työhyvinvointiin ja varastotoimintaan. Haastatteluiden keskimääräinen vastaamisaika oli 12 minuuttia. Aineisto analysoitiin teemottelemalla. Haastatteluista etsittiin toistuvia teemoja, jotka liittyivät tutkimuskysymyksiin.

5.2 Tiedonkeruumenetelmät (haastattelu)

Haastateltavilta haluttiin saada esiin omat kokemukset ja näkemykset siitä, miten 5S-menetelmän käyttöönotto on vaikuttanut päivittäistavarapuolen päivittäiseen toimintaan. Haastattelun avulla haluttiin saada monipuolinen kuva siitä, miten 5S-menetelmä on vaikuttanut työntekijöiden työssä jaksamiseen, työkuormaan, työturvallisuuteen ja tehokkuuteen. Lisäksi haluttiin selvittää, millaisia vaikutuksia sillä on ollut varastohallinnan näkökulmasta muun muassa tavaroiden löydettävyyteen, hävikin muodostumiseen ja työturvallisuuteen. Avoimia haastattelukysymyksiä (LIITE 1) oli kaksitoista, jotka olivat:

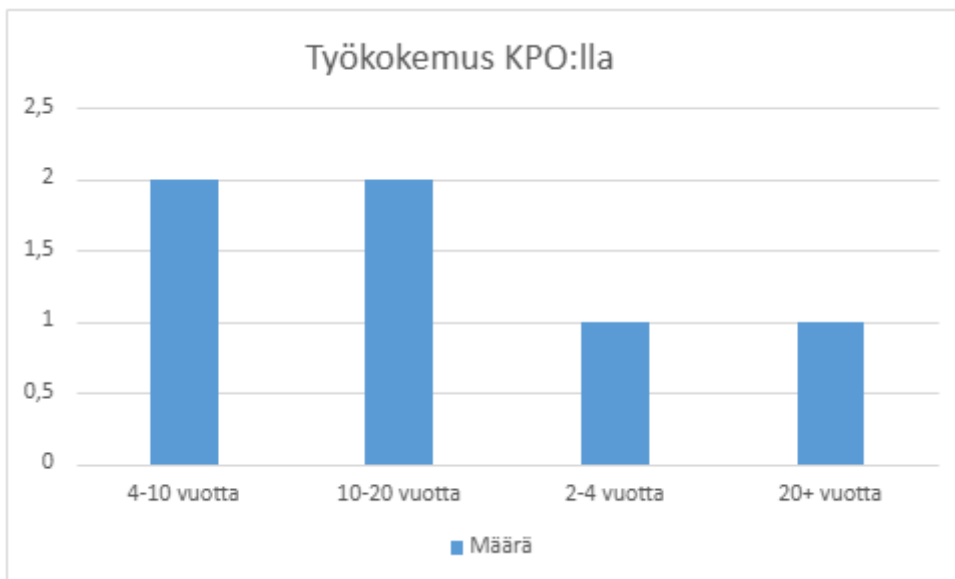
1. Työkokemuksesi Osuuskauppa KPO:lla?
2. Miten kuvailisit työympäristöä ennen 5S-menetelmän käyttöönottoa?
3. Millaisia muutoksia olet huomannut työssäsi 5S-menetelmän käyttöönoton jälkeen?
4. Miten 5-S menetelmä on vaikuttanut työyhteisön toimintaan? Onko tavaroiden löytäminen helpottunut?
5. Koetko, että olet saanut riittävästi opastusta 5S-menetelmän käyttöönotossa?

6. Onko työturvallisuus parantunut 5S-menetelmän ansiosta? Jos on, niin miten?
7. Miten 5S-menetelmä on vaikuttanut työssä jaksamiseesi?
8. Millaisia haasteita olet kohdannut 5S-menetelmän käyttöönotossa?
9. Koetko, että 5S-menetelmä on vähentänyt hävikin määrää? Jos, niin miten?
10. Onko varasto siistimpi ja järjestelmällisempi kuin ennen 5S-menetelmän käyttöönottoa?
11. Onko varastossa helpompi pitää yllä järjestystä 5S-menetelmän avulla?
12. Koetko työympäristön turvallisempaa 5S-menetelmän käyttöönoton jälkeen? (esimerkiksi vähemmän esteitä ja kompastumisvaaroja)

6 TULOKSET

Kyselyn ensimmäisessä osassa (kysymys 1) selvitettiin työntekijöiden työkokemusta Osuuskauppa KPO:lla. Seuraavassa osassa (kysymykset 2–6) tarkasteltiin työntekijöiden kokemuksia ennen 5S-menetelmän käyttöönottoa, sitä, millaisia muutoksia 5S-menetelmä on tuonut työpaikalle, opastusta 5S-menetelmän käyttöönotossa ja 5S-menetelmän käyttöönoton haasteita sekä mahdollisia vaikutuksia työyhteisön toimintaan. Kysymykset 7–9 käsittelivät 5S-menetelmän vaikutuksia työhyvinvoinnin näkökulmasta, kuten 5S-menetelmän käyttöönoton vaikutuksia työssä jaksamiseen, työturvallisuuden paranemiseen sekä siihen, koetaanko työympäristö turvallisempaa. Kysymykset 10–12 keskittyivät varastohallintaan pyrkien selvittämään, onko varastossa helpompaa pitää yllä järjestystä 5S-menetelmän avulla, onko varasto siistimpi ja järjestelmällisempi kuin ennen ja onko 5S-menetelmä vähentänyt hävikin määrää.

Ensimmäisessä kysymyksessä kysyttiin vastaajien työkokemusta Osuuskauppa KPO:lla. Vastausvaihtoehtoina olivat: 1–2 vuotta, 2–4 vuotta, 4–10 vuotta, 10–20 vuotta ja yli 20 vuotta. Kaksi vastanneista olivat työskennelleet Osuuskaupassa 4–10 vuotta ja kaksi 10–20 vuotta. Yksi oli työskennellyt 2–4 vuotta ja yksi vastanneista yli 20 vuotta.



TAULUKKO 1. Vastaajien työkokemus Osuuskauppa KPO:lla.

Kysymyksessä kaksi pyydettiin vastaajia kuvailemaan työympäristöä ennen 5S-menelmän käyttöönottoa. Osa vastaajista kuvaili työympäristöä mukavaksi mutta hieman epäorganisoidummaksi. Suurin osa oli sitä mieltä, että tavarat olivat sekaisin ja vaikeasti löydettävissä ennen 5S-menetelmän käyttöönottoa. Kolmannessa kysymyksessä kysyttiin, minkälaisia muutoksia työntekijät ovat huomanneet 5S-menetelmän käyttöönoton jälkeen työssään. Suurin osa oli sitä mieltä, että varasto on siistimpi ja tarvikkeet löytyvät helpommin. Varastotilaa pidetään puhtaampana ja merkinnät ovat helpottaneet työskentelyä. Yksi vastanneista oli sitä mieltä, että ei osaa sanoa miten muutos on vaikuttanut työntekoon. Neljännessä kysymyksessä kysyttiin työntekijöiden saamaa opastusta liittyen 5S-menetelmän käyttöönotossa. Viisi vastanneista oli kokenut opastuksen riittäväksi ja yksi vastanneista oli mielestään saanut liian vähän opastusta.

Kysymyksessä viisi selvitettiin työntekijöiden kohtaamia haasteita 5S-menetelmän käyttöönotossa. Yksi vastanneista ei ollut kokenut haasteita lainkaan ja suurin osa vastaajista koki suurimmaksi haasteeksi sen, että sovituista pelisäännöistä ei välttämättä pidetä kiinni ja kuinka saada koko henkilökunta noudattamaan sovittuja sääntöjä. Ensimmäisen osion viimeisen, kuudennen kysymyksen tarkoituksena oli selvittää 5S-menetelmän vaikutuksia työyhteisön toimintaan sekä tavaroiden parempaan löydettävyyteen. Kaikkien vastaajien mukaan 5S-menetelmä on vaikuttanut positiivisesti työyhteisön toimintaan. He ovat havainneet sen helpottavan tavaroiden löytämistä ja nopeuttavan työntekoa.

Seitsemännessä kysymyksessä selvitettiin, onko 5S-menetelmä parantanut työturvallisuutta. Suurin osa vastaajista uskoo, että työturvallisuus on parantunut 5S-menetelmän ansiosta. He ovat havainneet, että varastossa on vähemmän kompastumisvaaroja, koska tavarat on järjestetty omille paikoilleen hyllyissä. Lisäksi opasteet ja lavojen paikat vähentävät lavojen kaatumisriskiä. Vain yksi vastaaja koki, että 5S-menetelmä ei ole vaikuttanut työturvallisuuteen, koska varasto oli jo ennestään hyvässä kunnossa.

Kysymyksessä kahdeksan selvitettiin 5S-menetelmän vaikutusta työssä jaksamiseen. Suurin osa vastaajista koki, että 5S-menetelmä on parantanut työssä jaksamista, koska tavaroiden etsimiseen ei kulu enää ylimääräistä aikaa.

Yhdeksännessä kysymyksessä selvitettiin, onko 5S-menetelmä tehnyt työympäristöstä turvallisemman. Viisi vastaajaa oli sitä mieltä, että työympäristö on nyt turvallisempi, erityisesti vähemmän esteiden ja kompastumisvaarojen vuoksi.

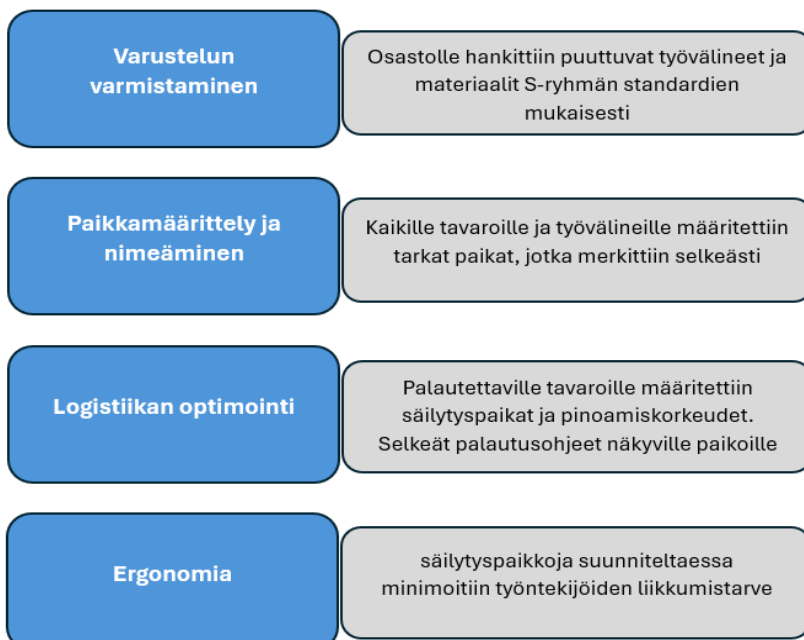
Viimeisen osion kysymykset keskittyivät varastohallinnan muutoksiin 5S-menetelmän myötä. Kysymyksessä kymmenen selvitettiin, onko varaston ylläpito helpottunut 5S-menetelmän avulla. Kaikki vastaajat olivat yhtä mieltä siitä, että varaston järjestyksen ylläpito on huomattavasti helpompaa nyt, kun kaikilla tavaroilla on omat, selkeästi merkityt paikkansa.

Kysymyksessä yksitoista selvitettiin varaston siisteyttä ja järjestelmällisyyttä. Suurin osa vastaajista (viisi) oli havainnut varaston tulleen merkittävästi siistimmäksi. Yksi vastaaja ehdotti vielä lisäpanostuksia roskien keräämiseen, kun taas yksi koki varaston olevan jonkin verran järjestelmällisempi kuin ennen.

Kysymyksessä kaksitoista keskityttiin hävikin määrään. Puolet vastaajista oli sitä mieltä, että 5S-menetelmä on vähentänyt varastoon syntyvää hävikkiä. Osa perusteli tätä sillä, että lavoille ei kerry vanhaa tavaraa ja tavarat ovat helpommin löydettävissä. Yksi vastaaja huomautti, että ylimääräisiä tilauksia ei tarvitse tehdä, kun tavarat löytyvät helposti. Kaksi vastaajaa ei osannut ottaa kantaa asiaan.

6.1 5S-menetelmän käyttöönotto Prisma Pietarsaassa

Prisma Pietarsaaren päivittäistavarapuolella aloitettiin 5S-menetelmän käyttöönotto alkuvuodesta 2024 osana S-ryhmän laajempaa hanketta. Menetelmän käyttöönotto käynnistettiin kartoittamalla osaston nykytila: kaikki tarpeeton poistettiin ja tarpeellisille tavaroille määritettiin selkeät säilytyspaikat. Järjestäminen ja standardisointi on kuvattu kuviossa 1.



KUVIO 1. Päivittäistavarapuolen varaston järjestäminen ja standardisointivaiheet.

5S-menetelmän käyttöönoton yhteydessä havaittiin päivittäistavarapuolen varastossa merkittävää materiaalipulaa ja -vaurioita. Esimerkiksi myymälämateriaaleja, kuten hyllylehtiä ja hintamerkkejä, oli puutteellisesti ja ne olivat usein väärissä paikoissa. Myös varastoon palautettavien rullakoiden, lavojen ja alustojen käsittelyssä oli haasteita, sillä niille ei ollut määritetty selkeitä säilytyspaikkoja tai ohjeita.

Näiden haasteiden ratkaisemiseksi osaston esihenkilö tilasi puuttuvat materiaalit ja varmisti, että kaikille tavaroille määritettiin tarkat säilytyspaikat. Varastoon lisättiin selkeät merkinnät, kuten väriviivat pinoamiskorkeuksia varten ja seinälle kiinnitetyt palautusohjeet. Näiden toimenpiteiden ansiosta varastosta tuli huomattavasti siistimpi ja järjestelmällisempi. Aikaisemmin materiaalit olivat hajallaan ympäri taloa, mikä aiheutti työntekijöille turhaa etsimistä ja viivästytti työskentelyä. Lisäksi osa työntekijöistä oli tottunut jättämään tarvitsemiaan materiaaleja omiin piilopaikkoihinsa. 5S-menetelmän ylläpidosta loppuvuoden 2024 ajalta ei ole tarkempaa tietoa, sillä jäin toukokuussa opintovapaalle.

6.2 5S-menetelmän vaikutus Prisma Pietarsaaressa

Tämän tutkimuksen perusteella voidaan todeta, että 5S-menetelmä on osoittautunut tehokkaaksi työkaluksi päivittäistavarakaupassa työympäristön järjestämisessä ja tehostamisessa. Esimerkiksi työntekijät ovat kokeneet, että tavaroiden löytäminen on helpottunut huomattavasti, mikä on vähentänyt aikaa ja vaivaa työtehtävien suorittamisessa. Lisäksi työturvallisuus on parantunut, sillä kompastumisvaarat ja muut turvallisuusriskit ovat vähentyneet. Varastohallinnassa 5S-menetelmä on auttanut vähentämään hävikkiä ja parantanut varaston tilankäyttöä. Suurin haaste on ollut saada kaikki työntekijät ymmärtämään 5S-menetelmän pitkäaikaiset hyödyt ja sitoutumaan sen jatkuvaan ylläpitoon. Vaikka tutkimus on tehty rajallisella otoskoolla, tulokset antavat viitteitä siitä, että 5S-menetelmällä on ollut merkittäviä positiivisia vaikutuksia Prisma Pietarsaaren päivittäistavaraosastolle ja menetelmällä on potentiaalia laajempaankin käyttöönottoon päivittäistavarakaupan alalla.

7 POHDINTA

Tutkimuksen pohdintaosiossa käsittelen koko opinnäytetyöprosessia ja suorittamaani tutkimuksen uskottavuutta ja luotettavuutta. Pohdintaosuudessa on tarkoituksena käydä läpi tutkimusprosessin onnistumisia ja kehityskohtia. Lisäksi käsittelen opinnäytetyöprosessin aikana heränneitä mietteitä ja tarkoituksena on nähdä tutkimuksen kokonaiskuva.

Tutkimuksen aihe oli henkilökohtaisesti kiinnostava ja ajankohtainen työni puolesta. Vastaavia tutkimuksia en löytänyt, jotka käsittelisivät 5S-menetelmän käyttöönoton vaikutuksia päivittäistavarakaupassa. 5S-menetelmä on osoittautunut tehokkaaksi työkaluksi työympäristön järjestämisessä ja tehostamisessa. Sen käyttöönotto on kuitenkin muutos, joka vaatii huolellista suunnittelua ja toteutusta. Viisivaiheisen 5S-muutosprosessin onnistumiseksi vaaditaan koko organisaation tuki. Johdon tulee olla aktiivisesti mukana muutoksessa ja tukea henkilökuntaa sen eri vaiheissa, jotta muutosprosessin toteuttaminen on mahdollisimman johdonmukaista. Työntekijöiden osallistuminen on tärkeää, että työntekijät saavat osallistua muutoksen suunnitteluun ja toteutukseen. Koulutuksen tärkeyttä tulee korostaa, sillä 5S-menetelmän käyttöönotossa on tärkeää, että kaikki ymmärtävät 5S-menetelmän tavoitteet ja periaatteet. 5S-menetelmä on jatkuva prosessi, joka vaatii säännöllistä tarkastelua ja kehittämistä.

Tutkimuksessa syntyneet tulokset eivät yllättäneet tutkijaa, koska olen työskennellyt vuosia Pietarsaaren Prisman päivittäistavaraosastolla ja tehnyt samanlaisia havaintoja kuin tutkimukseen osallistuneet työntekijät. Mielestäni tutkimus oli todenmukainen, sillä tutkimuskysymykset olivat teemoitettu ja huolellisesti suunniteltu vastaamaan tutkimuksen tavoitteita. Haastateltavat valittiin eri työtehtävien ja työkokemuksen perusteella edustamaan koko päivittäistavaruolen henkilökuntaa. Olisi mielenkiintoista tietää, minkälaisia vastauksia saataisiin, jos tutkimus toteutettaisiin koko päivittäistavaruolen henkilökunnalle.

Opinnäytetyö on oppimisprosessi. Työn aikana opin todella paljon 5S-prosessista ja sen vaiheista. Henkilökohtaisesti opinnäytetyöprosessi lisäsi paljon teoretietämystä ja opetti hakemaan laajasti tietoa eri lähteistä. Tutkimaan ryhdyttiin liian kiireellä osittain henkilökohtaisten kiireidenkin takia. Tutkimuskysymykset olisi voinut laatia tarkemmin, jotta olisi välttytty liian lyhyiltä vastauksilta. Osittain tähän vaikutti ajan puute ja Forms-kyselylomakkeen toteuttaminen kasvokkain tapahtuvan haastattelun sijaan. Kasvokkain voidaan käydä syvällisempiä keskusteluja ja tutkia haastateltavan ajatuksia ja koke-

muksia monipuolisemmin. Valmiin lomakkeen kautta on mahdotonta esittää tutkittaville välikysymyksiä tai pyytää tarkentavia vastauksia ymmärryksen tueksi. Kyselylomake sisälsi pelkästään avoimia vastausvaihtoehtoja, mikä mahdollisti tutkimukseen osallistuneen henkilökohtaiset mielipiteet ja havainnot. Jokainen tutkimukseen kutsuttu sai vapaasti valita vastaako tutkimukseen. Tutkimukseen osallistuneiden anonyymiteetti turvattiin eikä vastaajat nähneet toistensa vastauksia.

Jatkossa vastaavissa tutkimuksissa voitaisiin keskittyä 5S-menetelmän tärkeimpään Shitsuke -vaiheeseen, joka tarkoittaa 5S-menetelmän ylläpitoa ja kehittämistä. Tietoisuuden ylläpitäminen on tärkeää, sillä jokaisen uudenkin työntekijän on ymmärrettävä 5S-ohjelman sisältö ja sen tavoitteet. Aihetta olisi hyvä tutkia sellaisissa yrityksissä, joissa 5S-menetelmän on ollut käytössä pidemmän aikaa. Prisma Pietarsaaren päivittäistavaraosastolla tämän vaiheen ylläpito on tärkeää, jotta ohjelmasta tulee osa jokaisen työntekijän päivittäistä tekemistä ja kehittämistä.

Tutkimusosuutta tarkasteltaessa kokonaisuutena voin tutkijana todeta, että löysin tutkimuskysymyksiini vastaukset ja työlle asetettu tavoite saavutettiin. Tulososuus antoi mielestäni riittävän kattavat vastaukset tutkittaville aiheille. Koko opinnäytetyöprosessin toteutin itsenäisesti vuosien päivittäistavarapuolen työkokemuksella ja saatavissa olevilla lähteillä. Oleellista tälle tutkimushankkeelle on ollut lisäarvon saavuttaminen toimeksiantajayritykselleni. Tutkimuksella pyrittiin tuomaan työyhteisölle mahdollisimman laadukasta tietoa 5S-menetelmän käyttöönoton vaikutuksista Pietarsaaren Prisman päivittäistavaraosastolla. Tutkimuksen rajoituksena voidaan pitää sitä, että se toteutettiin vain yhdessä päivittäistavarakaupassa, joten tuloksia ei välttämättä voida yleistää kaikkiin vastaaviin organisaatioihin.

8 JOHTOPÄÄTÖKSET

Opinnäytetyön tarkoituksena oli tutkia 5S-menetelmän käyttöönoton vaikutuksia Prisma Pietarsaaren päivittäistavaraosastolla. Tutkimuksella pyrittiin saamaan kattava kuva siitä, miten 5S-menetelmä on vaikuttanut sekä päivittäistavarapuolen työntekijöiden työkokemuksiin, että varaston toimintaan. Kyse-lylomakkeen avulla pyrittiin saamaan vastauksia seuraaviin tutkimuskysymyksiin:

1. Miten 5S-menetelmä on vaikuttanut päivittäistavarapuolen työntekijöiden työhyvinvointiin ja työtehtävien sujuvuuteen?
2. Onko 5S-menetelmä parantanut varaston järjestystä ja tehokkuutta?

Haastatteluista kävi ilmi, että työympäristö ennen 5S-menetelmää on ollut suurimmilta osin siisti ja järjestyksessä. Suurimmat haasteet ennen 5S-menetelmän käyttöönottoa koettiin tavaroiden löydettävyydessä ja usein tarvittavat tavarat olivat hukassa tai puutteellisia. Varastossa saattoi olla purkujen jäljiltä lavoja tai rullakoita sekaisin vailla omaa paikkaansa. Vastanneiden mielestä jotkut työntekijät eivät ole ymmärtäneet menetelmää täysin ja kaikkien työntekijöiden sitoutuminen ohjelmaan ei ole ollut yhtä suurta. 5S-menetelmän käyttöönotto on tutkimuksen mukaan tehostanut työyhteisön toimintaa, työympäristö on turvallisempi ja työntekijät kokevat olevansa tyytyväisempiä. Tutkimustulokset osoittavat, että 5S-menetelmän käyttöönotto päivittäistavaraosaston työympäristössä on tuottanut merkittäviä positiivisia vaikutuksia työhyvinvointiin sekä parantanut varastonhallintaa.

Varastonhallinnan näkökulmasta voidaan tutkimustulosten myötä todeta, että 5S-menetelmä on tehostanut varaston toimintaa ja varasto on järjestelmällisempi kuin ennen. Henkilökunnan on helpompi jatkossa ylläpitää siisteyttä varastossa, kun tavaroille on ennalta määritelty paikat ja opasteet ovat kunnossa. Siistimmän ja systemaattisemman varaston ansiosta myös hävikin määrän katsotaan vähentyneen. Tavaroille määritetyt paikat ja opasteet ovat parantaneet työturvallisuutta ja vähentävät esimerkiksi mahdollisia kompastumisvaaroja. Lähtevän logistiikan osalta korkeusmerkinnät ja palautusohjeet seinissä koetaan hyödyllisiksi, koska henkilökunta tietää, mihin ja kuinka paljon tiettyjä palautettavia asioita pitää pinota, mikä tehostaa ja sujuvoittaa varastonhallintaa huomattavasti.

Haastateltavat kokivat, että 5S-menetelmän käyttöönotto on vaikuttanut positiivisesti työssä jaksamiseen. Järjestys ja siisteys on vähentänyt tavaroiden turhia etsintähetkiä ja kaaosta työympäristössä, mikä on vähentänyt stressiä ja lisännyt työmotivaatiota. Siisti ja järjestetty työympäristö vähentää onnettomuusriskejä, mikä lisää työntekijöiden turvallisuuden tunnetta ja lisää työhyvinvointia. Suurimmaksi haasteeksi haastateltavat kokivat sen, että osa työntekijöistä ei ymmärrä menetelmän periaatteita tai tarkoitusta ja kaikki eivät ole yhtä innostuneita tai sitoutuneita muutokseen.

Haastattelujen perusteella voidaan todeta, että 5S-menetelmän onnistunut käyttöönotto vaatii selkeää viestintää, riittävää koulutusta ja kaikkien työntekijöiden aktiivista osallistumista. Lisäksi on tärkeää, että menetelmä nähdään osana koko organisaation toimintaa eikä vain yksittäisten henkilöiden vastuualueena.

8.1 Jatkotutkimusehdotukset ja kehityskohteet

Tulokset osoittivat, että 5S-menetelmän käyttöönotto on parantanut työympäristön järjestystä ja siisteystä sekä lisännyt työntekijöiden työtyytyväisyyttä. Erityisesti työntekijät kokivat, että heillä on enemmän vaikutusvaltaa työympäristöönsä. Tulokset tukevat aiempaa tutkimusta, jonka mukaan 5S-menetelmä voi parantaa työhyvinvointia ja tehokkuutta. Jatkotutkimuksessa voitaisiin tutkia tarkemmin, miten 5S-menetelmän vaikutukset näkyvät pitkällä aikavälillä ja miten menetelmää voitaisiin soveltaa muihin toimialoihin.

Prisma Pietarsaaren tilanteessa kehityskohteena voidaan pitää koulutuksen ja viestinnän merkitystä 5S-menetelmän käyttöönotossa. Opinnäytetyöprosessini aikana sain valtavasti uutta tietoa 5S-menetelmästä ja sen eri osa-alueista. Alkuvaiheessa en oikein tiennyt mikä, aihe on, vaan olin sen tiedon varassa, että kyseessä on pelkkä siivousohjelma. Todellisuudessa kyseessä on paljon laajempi kokonaisuus, jonka eri vaiheet ovat sidoksissa toisiinsa. Ohjelman ydin on sen jatkuvassa kehittämisessä ja valvonnassa.

8.2 Yhteenveto

Tässä opinnäytetyössä tutkittiin 5S-menetelmän käyttöönoton vaikutuksia Prisma Pietarsaaren päivit-
täistavaraosastolla. 5S-menetelmä on Lean-periaatteisiin perustuva järjestelmällinen lähestymistapa,
jonka tavoitteena on parantaa työympäristön järjestystä, tehokkuutta ja turvallisuutta. Tutkimuksen
avulla pyrittiin ymmärtämään, miten tämä menetelmä vaikuttaa työntekijöiden työhyvinvointiin ja va-
raston toimintaan.

Tutkimus toteutettiin Microsoft Forms -haastattelun avulla, joka toteutettiin osaston kuudelle työnteki-
jälle. Tulosten perusteella havaittiin, että ennen 5S-menetelmän käyttöönottoa osastolla oli haasteita,
erityisesti tavaroiden löydettävyydessä. Työntekijät kokivat, että usein käytettävät tavarat olivat hu-
kassa tai puutteellisia, mikä heikensi työn sujuvuutta ja lisäsi stressiä. Varaston järjestys oli suurim-
maksi osaksi kunnossa, mutta purkujen jäljiltä saattoi olla sekavuutta, mikä osaltaan saattoi vaikuttaa
työympäristön turvallisuuteen.

5S-menetelmän käyttöönotto toi mukanaan merkittäviä positiivisia vaikutuksia. Haastatteluista kävi
ilmi, että työntekijät kokivat työympäristön turvallisemmaksi ja siistimmäksi. Järjestys vähensi turhia
etsintähetkiä, mikä puolestaan lisäsi työmotivaatioita ja vähensi stressiä. Työntekijät raportoivat myös
paremmasta työhyvinvoinnista, mikä näkyi heidän jaksessaan paremmin työssään.

Varastohallinnan näkökulmasta 5S-menetelmä mahdollisti tehokkaamman ja järjestelmällisemmän
toimintatavan. Ennalta määritellyt paikat ja opasteet helpottivat tavaroiden löytämistä ja vähensivät
joidenkin mielestä hävikkiä. Osa vastanneista koki siistimmän työympäristön parantaneen myös työ-
turvallisuutta, mikä on tärkeä osa työhyvinvointia. Tutkimuksessa nousi esiin myös haasteita. Vastan-
neiden mielestä osa työntekijöistä ei ole täysin sitoutunut 5S-menetelmään tai sen periaatteisiin, mikä
vaikuttaa sen tehokkuuteen. Tämä korostaa selkeän viestinnän, riittävän koulutuksen ja työntekijöiden
aktiivisen osallistumisen merkitystä. Jotta menetelmä juurtuu osaksi organisaation kulttuuria, on tär-
keää, että se nähdään koko tiimin vastuuna eikä vain yksittäisten henkilöiden tehtävänä.

Yhteenvetona voidaan todeta, että 5S-menetelmän onnistunut käyttöönotto voi merkittävästi parantaa
työympäristön järjestystä, työntekijöiden hyvinvointia ja varaston toimivuutta. Tämän tutkimuksen pe-
rusteella voidaan suositella, että organisaatiot panostavat 5S-menetelmän käyttöönottoon.

LÄHTEET

IOP Science. *The 5S lean method as a tool of industrial management performances*. Saatavissa: <https://iopscience.iop.org/article/10.1088/1757-899X/95/1/012127/pdf>. Viitattu 17.9.2024.

Kouri, I. 2009. *Lean taskukirja*. Helsinki: Teknologiateollisuus ry.

Lean Lion. *Mistä 5S on lähtöisin? Missä sitä käytetään nyt?* Saatavissa: <https://www.lean-lion.com/miksi-5s/>. Viitattu 15.2024.

LeanProduction. *5S*. Saatavissa: <https://www.leanproduction.com/5s/>. Viitattu 18.9.2024.

Leanthinking. *Mitä on LEAN?* Saatavissa: <https://leanthinking.fi/mita-lean-on/>. Viitattu 30.10.2024.

Mådig N. & Åhlström P. 2020. *Tätä on Lean. Ratkaisu tehokkuusparadoksiin*. Tukholma: Rheologica Publishing.

Osuuskauppa KPO. *KPO yrityksenä*. Saatavissa: <https://osuuskauppakpo.fi/kpo-yrityksena/>. Viitattu 16.10.2024.

Pinja Blogi. *5S-menetelmä-askel kohti Lean-ajattelua*. Saatavissa: <https://blog.pinja.com/fi/5s-menetelmä-askel-kohti-lean-ajattelua>. Viitattu 15.9.2024.

Sailer. *Mitä on kvalitatiivinen tutkimus?* Saatavissa: <https://sailer.fi/mita-on-kvalitatiivinen-tutkimus/>. Viitattu 18.9.2024.

Six Sigma. *Viiden ässän kehitystyökalu*. Saatavissa: <https://sixsigma.fi/5s-kehitystyökalu/>. Viitattu 30.10.2024.

Six Sigma Daily. *Getting Organized With 5S: Sort, Set, Shine, Standardize, Sustain*. Saatavissa: <https://www.sixsigmadaily.com/5s-sort-set-shine-standardize-sustain/>. Viitattu 17.9.2024.

Tuominen K. 2010. *Lean. Tehoa ja laatua siisteyden ja järjestyksen kehittämiseen-5S*. Jyväskylä: WS Bookwell Oy.

Vastaukset tutkimuskysymyksiin

1. Miten kuvailisit työympäristöä ennen 5S-menetelmän käyttöönottoa?

- Hieman oli jokaisella omat paikat tavaroille ja erilaiset toimintatavat.
- Mukavaksi mutta hieman epäorganisoidummaksi.
- Kaikki hukassa ja sekaisin. Kukaan ei löytänyt mitään.
- Tavarat olivat hieman hukassa eikä ollut varmuutta oliko meillä kaikkia myymälässä vai pitikö niitä tilata.
- Aika lailla samanlaisiksi kuin nyt, pieniä eroja.
- Varastossa on paljon rullakoita ja lavoja jätettynä oman purun jäljiltä missä on tavaraa, jotka saattavat kuulua monelle eri osastolle. Kukaan ei ota niitä purkuun vaan peittyvät uusien lavojen sekaan. Hintatiketit yms. muut työssä tarvittavat tarvikkeet ovat ympäri varastoa eikä niille ole selkeää paikkaa.

2. Millaisia muutoksia olet huomannut työssäsi 5S-menetelmän käyttöönoton jälkeen?

- Tiedän miten pitää toimia ja osaan opastaa muita tarvittaessa.
- En osaa sanoa.
- Tarvittavat tavarat löytyvät aina omilta paikoilta. Helpottaa työntekoa.
- Kun tavaroita järjesteltiin ja niille tehtiin omat paikat niin ne löytyivät helpommin ja turhilta lisätilauksilta vältyttiin. Myös aika tavaroiden etsimiseen pieneni, kun ne oli järjestetty paikoilleen.
- Varastotilat ovat puhtaampia, kun aikaisemmin.
- Varastossa oleva tarvikehylly on hyvä. Työssä tarvittavat tarvikkeet löytyvät paremmin. Merkinnät kuinka korkeaksi esim. Lavapinot, sinisetlaatikot yms. pitää jättää ovat hyviä.

3. Koetko, että olet saanut riittävästi opastusta 5S-menetelmän käyttöönotossa?

- Kyllä.
- En.
- Kyllä.
- Kyllä.
- Olen saanut ja apua on saanut kysymällä.
- Kyllä.

4. Millaisia haasteita olet kohdannut 5S-menetelmän käyttöönotossa?

- Joillakin on hankaluuksia ymmärtää ja toteuttaa.
- Sovi, jos jotkut ei pidä kiinni sovituista periaatteista yms leviää se muitten hoidettavaksi, mikä kuluttaa työaika.
- Ei haasteita, pelkkää positiivista
- Kuinka saada kaikki mukaan ja viemään ne tavarat oikealle paikalleen takaisin käyttämisen jälkeen.
- Joillakin on ollut haasteita ymmärtää tiettyjä kohtia.
- Kaikki eivät välitä sovituista säännöistä vaan jättävät tavarat ympäri varastoa.

5. Miten 5-S menetelmä on vaikuttanut työyhteisön toimintaan? Onko tavaroiden löytäminen helpottunut?

- On helpottunut ja nopeuttanut työntekoa.
- On.
- Tavarat löytyvät pääsääntöisesti omilta paikoilta.
- On varmasti helpottunut.
- Tavaroiden löytäminen on helpottunut ja on ollut puhtaampaa.
- Tavarat löytyvät paremmin. Sääntöjä on myös helpompi muistutella muille, kun on lappuja seinillä mistä voi näyttää.

6. Onko työturvallisuus parantunut 5S-menetelmän ansiosta? jos on, niin miten?

- Kyllä on parantunut, kun varastoon mentäessä ei tarvitse pelätä, että metalliset rungot tekevät vahinkoa työntekijään.
- Riskialttiit pinot, jotka voivat kaatua jonkun päälle (kuten esim. Korkeat lavapinot) on kasattu päätyseiniä vasten tai ulos omille merkityille paikoilleen. Ei esim. pt tavaroitte viereen, missä kulkee paljon porukkaa ja onnettomuuden mahdollisuus nousee.
- En osaa sanoa.
- Työturvallisuuteen en usko parannusta tulleen, varasto ja takatilat olivat ennestään jo siistissä kunnossa siltä osin, ettei lattioilla lojunut turhia tavaroita.
- Työturvallisuus on parantunut siten että ei pyöri tyhjiä lavoja varastossa, joihin kompastuu.
- On parantunut. Tavaroilla on omat paikat.

7. Miten 5S-menetelmä on vaikuttanut työssäsi jaksamiseen?

- Todella hyvin ei tarvitse aina olla jokaiseen paikkaan olla juoksemassa ja auttamassa.
- En osaa sanoa.
- Ei mene hermo, kun löytyy heti mitä etsii.
- Hyvin, turhilta ärtymyksiltä on säästyty, kun tavara on löydettävissä.
- Omalla kohdalla ei juuri mitenkään.
- Mukavaa jos edes suurin osa noudattaa sovittua silloin ei mene turhaa aikaa varaston siivoamiseen.

8. Koetko työympäristön turvallisempaa 5S-menetelmän käyttöönoton jälkeen? (esimerkiksi vähemmän esteitä ja kompastumisvaaroja)

- Kyllä.
- Kyllä.
- Kyllä.

- Kuten aiemmin vastasin niin lattiapinnat ovat olleet siistit ja tavaravapaat ennen 5S sorteeraus-takin.
- Työympäristö on tullut turvallisemmaksi.
- Kyllä.

9. Onko varastossa helpompi pitää yllä järjestystä 5S-menetelmän avulla?

- On kun jokainen tietää minne tavarat laitetaan.
- On.
- Kyllä.
- Kyllä.
- Paljon helpompi kun jokainen tietää mihin tavarat kuuluvat.
- Kyllä.

10. Onko varasto siistimpi ja järjestelmällisempi kuin ennen 5S-menetelmän käyttöönottoa?

- Varasto on siistimpi mutta jokainen työntekijä voisi vielä vähän enempi huomioida roskien keräämistä.
- On.
- Kyllä.
- Kyllä.
- Jonkin verran siistimpi ja järjestelmällisempi kuin ennen.
- Kyllä.

11. Koetko, että 5S-menetelmä on vähentänyt hävikin määrää? jos, niin miten?

- Hävikki on pienentynyt, kun täydet lavat ei kaatuile, kun ne ovat järjestyksessä.

- On, tavarat ei jää yhtä herkästi piiloon jämalavoille vanhentumaan.
- En osaa sanoa.
- Ehkä turhilta muovitaskutilauksilta on vältytty, kun ne ovat olleet paremmin löydettävissä.
- Itse olen huomannut, että vähän se on vähentänyt, kun tietyt tuotteet ovat tietyissä paikoissa.
- -



Prisma Pietarsaari varasto palautettavat lavat ja rullakot korkeusmerkinnöillä ja palautusohjeilla



Prisma Pietarsaari varasto palautettavat lavat korkeusmerkinnöillä ja palautusohjeilla



Prisma Pietarsaari lastauslaituri palautettavat lavat korkeusmerkinnöillä ja palautusohjeilla



Prisma Pietarsaari lastauslaituri palautettavat lavat palautusohjeilla



Prisma Pietarsaari varttilavojen palautusohjeet



Prisma Pietarsaari myymälämateriaalit hylly



Prisma Pietarsaari myymälämateriaalit hylly