



SEINÄJOEN AMMATTIKORKEAKOULU  
SEINÄJOKI UNIVERSITY OF APPLIED SCIENCES

# Tämä on alkuperäisen artikkelin rinnakkaistallenne (kustantajan versio).

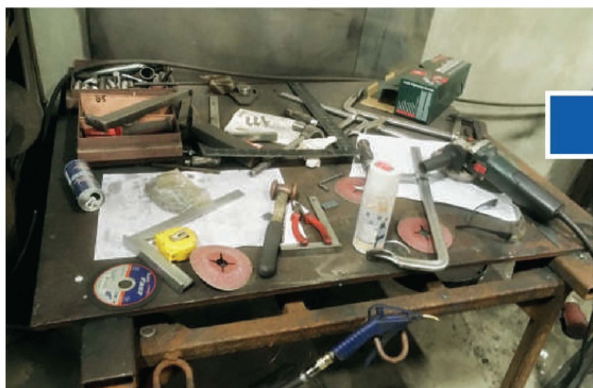
Viite:

Ojaniemi, T., & Närvä, M. (2022). 5S-työkalu käyttöön konepajalla : Työpisteiden järjestelyllä lisää viihtyvyyttä ja turvallisuutta. *Eurometalli*, 19(5–6), 38–39.



# 5S-TYÖKALU KÄYTTÖÖN KONEPAJALLA

## Työpisteiden järjestelyllä lisää viihtyvyyttä ja turvallisuutta



Työpisteiltä poistetaan kaikki tarpeeton ja jäljelle jääneille tavaroille nimetään paikat. Työpöydällä säilytetyille tarpeellisille työkaluille järjestettiin nimetyt paikat työkalukaappiin. Kuvat: Terhi Ojaniemi

**K**urikassa toimivassa Lohi Met Oy:ssä päätettiin lähteä kehittämään yrityksen tuotantoprosessia selkeyttämällä työpisteitä. Kuten monessa muussakin yrityksessä, myös Lohi Met Oy:ssä oli vuosien saatossa työpisteille kertynyt ylimääräistä tavaraa, kuten tarpeettomia työkaluja ja vanhoja jigejä. Toisaalta työpisteillä tarvittavia työkaluja jouduttiin välillä etsimään ja etsintään kuluva aika oli pois tuottavasta työstä. – Työpisteiden selkeyttämisen taustal-

la oli ennen kaikkea halu parantaa tehtaan yleistä siisteyttä ja työturvallisuutta, kertoo yrityksen tuotantopäällikkö Marko Ojala. Tuotantotiloja ja työpisteitä lähdettiin kehittämään LEAN 5S-menetelmän avulla, ja menetelmän käyttöönottoon saatiin tukea Seinäjoen ammattikorkeakoulun, SeAMK toteuttamasta ESR-rahoitteisesta Laadulla kilpailukykyisempiä tuotteita ja palveluita PK- ja mikroyrityksissä -hankkeesta.

5S-työkalun käyttöönotto on edennyt yrityksessä 1–2 työpistettä kerrallaan. Työntekijät ovat olleet keskeisessä roolissa oman työpisteensä järjestelyssä, ja SeAMKin hankkeen kautta työntekijät ovat saaneet tietoa 5S-työkalusta ja opastusta työkalun eri vaiheisiin. Jokaisen työpisteen osalta työ aloitettiin tarpeettomien tavaroiden poistamisella. Usealle työntekijälle tuli yllätyksenä, kuinka paljon turhaa tavaraa työpisteelle oli kertynyt ja kuinka paljon ne olivat vie- neet tilaa. Kun turhat tavarat oli saatu poistettua, jäljelle jääneille tavaroille mietittiin loogiset ja toimivat paikat. Tässä vaiheessa työpisteen organisointia pohdittiin siten, että siinä on mahdollisimman sujuva ja ergonominen työskennellä.

Yksi ensimmäisistä järjestettävistä työpisteistä oli hitsaaja Juha Koiviston työpiste. Kun Koivisto kuuli alkavasta tuotannonkehitysprojektista, hän suhtautui asiaan positiivisesti. Hän kertoo pitävänsä järjestyksestä ja oli pyrkinyt jo ennestään pitämään oman työpisteensä kunnossa. 5S-työkalun avulla työpisteen järjestystä saatiin vietyä entis-

tä pidemmälle; kaikki tarpeeton tavara vietiin pois ja jäljelle jääneille työkaluille ja tavaroille määriteltiin nimetyt paikat. Koivisto valmistaa työpisteellään erilaisia hitsattavia komponentteja. – Aina työn vaihtuessa vien aiemmassa työssä tarvittut osat ja työkalut paikoilleen ja teen kunnan siivouksen, kertoo Koivisto rutiineistaan. Tällainen systemaattinen työ ylläpitää hyvin järjestystä.

5S-menetelmän yhtenä vaiheena on käytäntöjen luonti, joiden avulla järjestys pysyy yllä. Lohi Met Oy:ssä on ollut jo aiemmin käytäntö, että työviikon lopuksi tuotannon työntekijät käyttävät määrätyn ajan työpisteen siivoamiseen ja järjestelyyn. Nyt tätä käytäntöä on terävöitetty ja muun muassa määritetty, mitkä asiat viikoittaiseen järjestelyyn kuuluu. Lisäksi tuotannon johto on aloittanut säännölliset 5S-auditoinnit, joissa työpisteiden järjestystä, siisteyttä ja turvallisuutta arvioidaan.

Sekä Ojala että Koivisto ovat tyytyväisiä 5S-työkalun käyttöönottoon. Koiviston työpisteen järjestämisestä on kulunut noin vuosi ja tänä aikana hän on huomannut, että sillä on ollut positiivista vaikutusta sekä työviihtyvyyteen että työturvallisuuteen. Koivisto mainitsee, että yrityksen johdon antama tuki tuotannonkehitysprojektille on ollut tärkeää, ja myös hankkeesta saatu ulkopuolinen tuki on edesauttanut projektin etenemistä. Ojala myötäilee Koivistoa ja kertoo, että hankkeen antama tuki on ollut yrityksen tuotannonkehitysprojektin onnistumisen kannalta merkittävässä roolissa. Oja-



**LEAN 5S-työkalun nimi** tulee sen sisältämästä viidestä eri vaiheesta, joita ovat sortteeraus, sijoitus, siivous, standardisointi ja seuranta. Ensimmäisessä vaiheessa poistetaan työpisteeltä kaikki tarpeeton. Toisessa vaiheessa järjestetään jäljelle jääneet tavarat ja tarvikkeet työpisteelle prosessin mukaisesti. Kolmannessa vaiheessa sovitaan käytänteistä, joilla työympäristö saadaan pidettyä siistinä ja järjestyksessä. Neljännessä ja viidennessä vaiheessa vakioidaan toiminta sekä seurataan ja kehitetään toimintaa jatkuvasti. 5S:n rinnalla puhutaan 6S-työkalusta, jossa on lisätty yhdeksi ässäksi turvallisuus.



*Hitsaaja Juha Koiviston työpisteestä saatiin 5S-työkalun avulla entistä toimivampi. Kuva: Terhi Ojaniemi.*

lan mukaan kehitysprojekti on lisännyt henkilöstön työhyvinvointia ja hän on myös ilahtuneena huomionnut, että 5S-työkalun käyttöönotto on vaikuttanut sairauspoissaoloihin vähentävästi. ■

**INFO**  
Seinäjoen Ammattikorkeakoulu SeAMK

Terhi Ojaniemi

projektipäällikkö, korkeakouluasiamies

Margit Närvä

yliopettaja

*Laadulla kilpailukykyisempiä tuotteita ja*

*palveluita PK- ja mikroyrityksissä -hanke/ESR*

projektit.seamk.fi/laatu