



SMACC

DIGITAL BOOST FOR FINNISH INDUSTRY

Laadunhallintajärjestelmä: ISO 9001:2008 vs 2015

Kirsi Andersson, TTY

Mitä eroa on ISO 9001:2008 ja ISO 9001:2015?

Johtajuus korostuu

- Johtajuus saa uudessa standardissa enemmän painoarvoa.
- 2008 standardi käyttää termiä "Management", kun uudistuneessa versiossa termi on "Leadership".
- Johtajien sitoutumista ja mallia painotetaan -> laatu tulee olla ehdottomasti kaikkien vastuulla.

Tavoitteet täytyy määritellä

- Laatatavoitteet, jotka liittyvät asiakastyytyvyyteen ja tuotteeseen/palveluihin tulee olla selkeästi määritelty.
- Prosessien tuotosodotukset ja mittarit tulee olla määritelty. Suorituskykyä tulee seurata.

Asiakirjat ja tallenteet jäävät historiaan

- Uudistunut standardi puhuu dokumentoidusta tiedosta.
- 2008 standardi on käyttänyt termejä "Asiakirjojen hallinta".
- Painopiste siirtyy yksittäisistä dokumenteista kokonaisuuden hallintaan.
- Dokumentoidun tiedon suojaus ja pääsy tietoihin korostuu.

Mitä eroa on ISO 9001:2008 ja ISO 9001:2015?

Riskien tunnistaminen ja hallinta korostuu

- Painopiste ”ennaltaehkäisevissä” toimenpiteissä.
- Ennaltaehkäisevät toimenpiteet kohta on poistunut standardista riskiperusteisen ajattelun myötä

Prosessimaisen toiminnan kehittäminen korostuu

- Prosessien välinen vuorovaikutus määritettävä ja prosesseille asetettava tavoitteet.

Asiakkaiden ja sidosryhmien tunnistaminen ja vaatimukset

- Asiakkaiden ja sidosryhmien tarpeiden ja vaatimusten huomioiminen ja toimintaympäristön muutosten seuranta.
- Vaatimusten toteutumisen seuranta.

Viestintä uutena kohtana standardissa

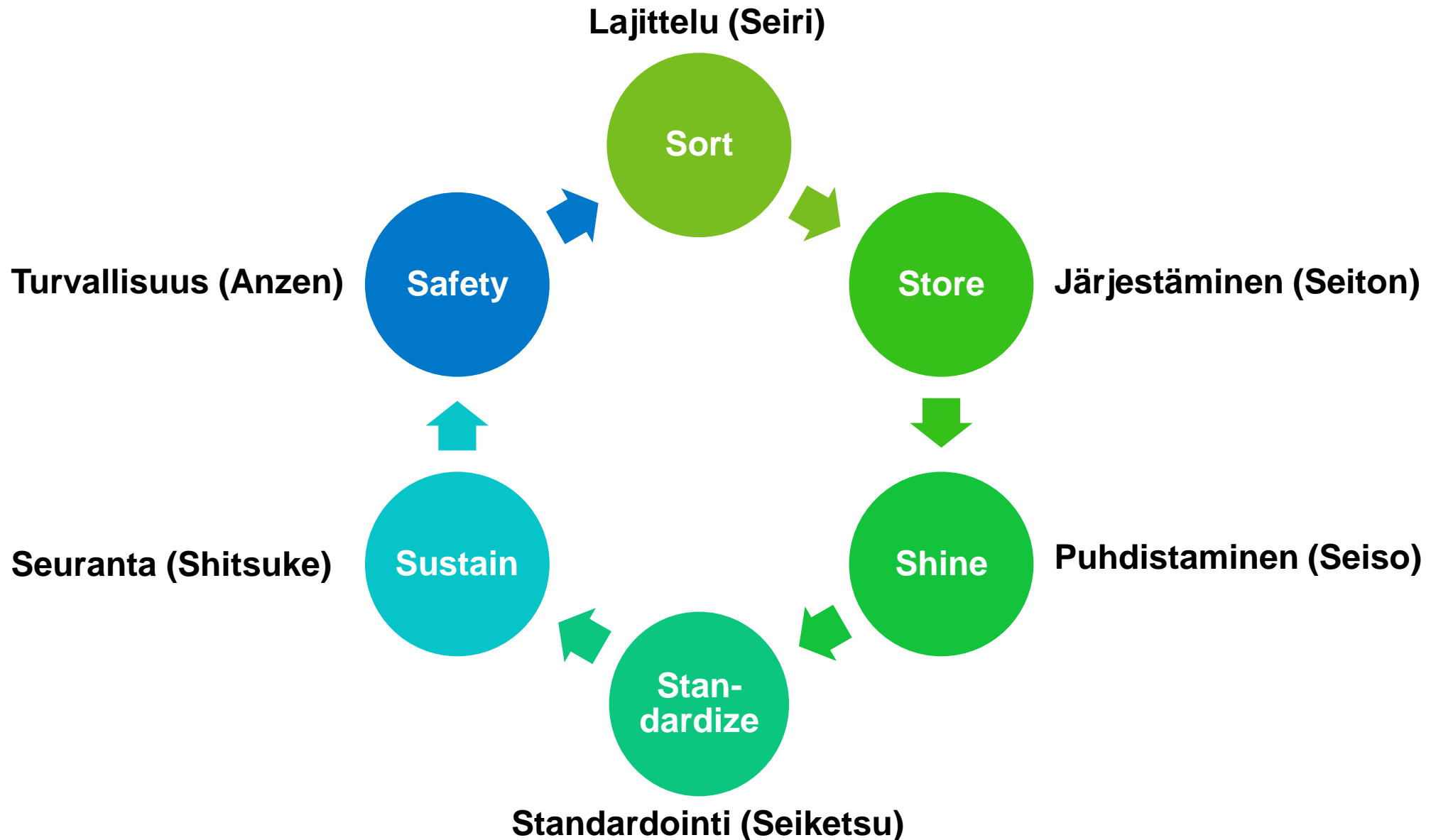
- Viestintä tulee olla suunniteltu:
 - Mistä, milloin, keiden kanssa, kuinka viestitään ja kuka viestii.

Riskien ja mahdollisuuksien käsittely

- Riskiperusteinen ajattelu on taustalla esim. suunnittelua, katselmointia ja parantamista koskevissa vaatimuksissa.
- Riskien ja mahdollisuuksien käsittelytoimenpiteiden vaikuttavuutta tulee arvioida ja seurata.
- Standardi ei vaadi käyttämään tiettyjä riskienhallintamenetelmiä, eikä myöskään kiellä.
- Muutosten hallinta
 - Tahattomien muutosten seurausten arviointi.
 - Tahattomien muutosten haittavaikutusten lieventäminen.
- Hiljaisen tiedon siirto (tietämyksen suojaaminen) mukana
 - Kokemuksista oppiminen
 - Mentorointi
 - Vertailuanalyysi

5S tai siis 6S

5S + S_{safety} = 6S



5S koostuu seuraavista osa-alueista:

- **Sort – (Seiri)- Lajittelu.**
 - Poistetaan työpaikalta tarpeettomat tavarat. Tällä toiminnalla vapautetaan tilaa ja poistetaan rikkoontuneita tai tarpeettomia työkaluja, joita säilytetään vain siltä varalta että joku niitä joskus tarvitsisi.
- **Store - (Seiton)- Järjestäminen.**
 - Pyritään löytämään hyviä varastointimenetelmiä. Näitä voi olla esimerkiksi lattioiden maalaus, työpisteiden ja muiden alueiden rajaaminen, selkeät ja tyhjät käytävät, erilaiset säilytysmenetelmät ja roskakorit. Näiden lisäksi asioille merkitään nimilaput (värikoodit ja paikkojen merkinnät) sekä erilaiset kyltit.
- **Shine - (Seiso)- Puhdistaminen.**
 - Työpaikan päivittäinen siivous. Pidetään koneet ja työskentely-ympäristö siisteinä ja puhtaana.
- **Standardize - (Seiketsu)- Standardisointi.**
 - Standardoidaan työpaikan parhaat käytännöt yhdessä työntekijöiden kanssa, esimerkiksi työpisteeseen kuuluvat työkalut, kuinka usein jätteet vietään pois, siivousaikataulu, käytävien paikat jne. (Standardityöjärjestysmalli).
- **Sustain - (Shitsuke)- Seuranta.**
 - Kun tarpeettomat tavarat on poistettu, ja niiden säilytyspaikoista sekä siivousrutiineista on sovittu, pidetään huolta siitä että sovittuja menetelmiä noudatetaan jatkuvasti.

Safety

- Turvallisuus on kuudes "ässä", joka tulee 5S -menetelmässä "kaupan päälle".
- Siisteys ja järjestys takaavat stabiilit ja turvalliset työskentelyolosuhteet.
- 5S -menetelmän käyttö tekee mahdolliset ongelmat näkyviksi.
 - Esimerkiksi laiteviat, vuodot, hukatut osat ja puuttuvat suojuukset, puuttuvat varoituskyltit, jne.

5S:n hyödyt

- Tuhlauksen vähentyminen
- Laatuason parantuminen
- Työturvallisuuden lisääntyminen
- Työviihtyvyyden lisääntyminen
- Läpimenoajan lyhentyminen
- Kustannusten vähentyminen
- Tuottavuuden ja kannattavuuden parantuminen



SMACC

DIGITAL BOOST FOR FINNISH INDUSTRY

www.smacc.fi

#SMACCFinland



TAMPEREEN TEKNILLINEN YLIOPISTO
TAMPERE UNIVERSITY OF TECHNOLOGY



TECHNOLOGY FOR BUSINESS