











Prosessivaihe	Tuotannon laitteessa ilmenee ongelma
Syöte	Tarkkailemalla laitteen toimintaa havaitaan jokin ongelma
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Operator, Maintainer
Sidosryhmät	Kunnossapito-osasto, Tuotanto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Ongelmasta ilmoitetaan Arrow:n kautta ja henkilökohtaisesti kunnossapito-osastolle
Vaiheen menestystekijä	Nopea reagointi ongelman ratkaisuun, keskustelu ongelman ratkaisusta muiden työntekijöiden kanssa (mm.operaattorit, maintainerit)
Arvo asiakkaalle	Ongelma havaitaan ajoissa, jolloin tuotannon pysähtyminen minimoidaan -> tuotteiden teko varmempaa
Prosessivaiheen kuvaus	Analysoidaan ongelman laajuus, syy ja vaikutukset. Havaitut asiat kirjataan Arrow-järjestelmään.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Ilmenneen ongelman syyt, seuraukset ja laajuus.
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Selvitys ongelman välittömästä vaikutuksesta tuotantoon
Syöte	Koneessa ilmennyt ongelma, jolloin sen vaikutus tuotantoon tulee määrittää.
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Operator, Maintainer
Sidosryhmät	Kunnossapito-osasto, Tuotanto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Tuotannon eri vaiheiden yhteistyöllä voidaan määrittää voidaanko laite sammuttaa ja ottaa pois tuotannosta korjauksen ajaksi
Vaiheen menestystekijä	Tuotantojärjestelmän ymmärtäminen, millä koneilla on suoranainen vaikutus muuhun tuotantoon? (Esim. Cuppereita vain 1kpl -> suuri vaikutus tuotantoon)
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Määritetään kumpi on tuotannollisesti järkevämpää: laittaa kone kokonaan pois päältä, kunnes kunnollinen korjaus on suoritettu vai tehdäänkö pikaisesti korjaus, joka ei välttämättä kestä pitkään.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Päätös siitä, tehdäänkö välitön, korjaava toimenpide vai sammutetaanko kone niin kauaksi, että koneeseen pystytään tekemään kunnollinen korjaus.
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmään kirjaus siitä seisooko kone.

Prosessivaihe	Ongelman kirjaus Arrow-järjestelmään
Syöte	Koneessa ilmennyt ongelma, jolla ei välitöntä vaikutusta tuotannon kulkuun
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Operator, Maintainer
Sidosryhmät	Engineering-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Tiedon välitys sidosryhmästä toiseen; Tieto kerrotaan mahdollisimman tarkasti Arrow-järjestelmän kautta sekä henkilökohtaisesti kunnossapito-osastolle
Vaiheen menestystekijä	Ongelman yksityiskohtainen kirjaus + ilmoitus mahdollisista työkalujen/osien tarpeista
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Kirjataan tehdyt havainnot Arrow-järjestelmään oikean koneen alle, valitaan valinta että kone seisoo. Kirjataan myös mahdollisesti havaitut työkalujen ja osien tarpeet. Kirjaukseen tulee myös merkitä tekijä, jotta lisätietoja ongelmasta voidaan kysyä.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Yksityiskohtainen tieto ongelmasta on mennyt kunnossapito-ostaston tietoon
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä



Prosessivaihe	Ongelman syiden tunnistus
Syöte	Koneessa ilmenneestä ongelmasta tulee saada tietoa korjausta varten
Omistaja	Engineering-manager
Tekijä	Operator, Maintainer
Sidosryhmät	Engineering-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Ongelman syitä voidaan määrittää yhteistyössä. Engineering-osasto voi auttaa etenkin ennakkotapauksen etsimisessä. Tehdyistä havainnoista ilmoitetaan Engineering-osastolle sekä päivitetään Arrow-järjestelmän ilmoitusta
Vaiheen menestystekijä	Ongelman katsominen monelta eri kantilta; keskustelu muiden työntekijöiden kanssa, koneessa ilmenneiden muutosten havainnointi
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Kirjataan koneesta huomattavat muutokset ylös. Katsotaan ensin onko samanlaista ongelmaa tapahtunut aiemmin, asiasta keskustellaan myös muiden työntekijöiden kanssa. Jos vika on uusi, tulee käydä läpi mahdolliset vianmäärittämissuunnitelmat, muut korjaussuunnitelmat tai pyytää apua muilta tehtailta, jos heillä on havaittu samaa ongelmaa.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Ongelman todennäköinen syy on määritetty
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Korjausajankohdan määrittäminen
Syöte	Ongelma on tunnistettu, jolloin korjaus tulee suorittaa mahdollisimman nopeasti
Omistaja	Engineering manager
Tekijä	Engineering-osasto
Sidosryhmät	operator, maintainer, logistiikka
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Engineering-osasto varmistaa logistiikkaosastolta, että tarvittavia osia/työkaluja löytyy suunniteltuna korjauspäivänä. Kunnossapito-osasto ilmoittaa operaattoreille/maintainereille korjausajankohdan henkilökohtaisesti ja Arrow-järjestelmään
Vaiheen menestystekijä	Varmistaminen, että kaikki tarvittavat komponentit ja työvoima on saatavilla suunniteltuna päivänä.
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Määritetään aika mikä menee mahdollisten osien/työkalujen tilaamiseen, mahdollisen tuen saamiseen (uusi ongelma:support) sekä työhöjden löytämiseen. Kun aika on määritetty, päätetään sen perusteella korjauspäivä.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Korjausajankohta määritetty
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Kunnossapidon suorittaminen
Syöte	Korjausajankohta määritetty
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Operator, Maintainer
Sidosryhmät	Engineering-osasto, logistiikka
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Engineering-osasto + logistiikka hoitaa mahdolliset osat/tarvikkeet valmiiksi operaattorin/maintainerin käyttöön korjauspäivänä. Operaattorit/maintainerit ilmoittavat kunnossapito-osastolle henkilökohtaisesti ja Arrow-järjestelmän kautta kunnossapidon suoritetuksi.
Vaiheen menestystekijä	Kunnossapidon suorittaminen mahdollisimman huolellisesti, jotta enempiä ongelmia ei synny
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Tehdään annettuna päivänä määriteltyyn ongelmaan korjaava kunnossapito. Kunnossapito kirjataan suoritetuksi Arrow-järjestelmään ja siitä ilmoitetaan kunnossapito-osastolle
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Kone korjattu ja takaisin tuotannossa
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Ongelman kirjaus Arrow-järjestelmään
Syöte	Koneessa ilmennyt ongelma, jolla ei välitöntä vaikutusta tuotannon kulkuun
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Operator, Maintainer
Sidosryhmät	Kunnossapito-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Tiedon välitys sidosryhmästä toiseen; Tieto kerrotaan mahdollisimman tarkasti Arrow-järjestelmän kautta ja henkilökohtaisesti engineering-osastolle
Vaiheen menestystekijä	Ongelman yksityiskohtainen kirjaus + ilmoitus mahdollisista tiedetyistä työkalujen/osien tarpeista
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Kirjataan tehdyt havainnot Arrow-järjestelmään oikean koneen alle, valitaan valinta että kone seisoo. Kirjataan myös mahdollisesti havaitut työkalujen ja osien tarpeet. Kirjaukseen tulee myös merkitä tekijä, jotta lisätietoja ongelmasta voidaan kysyä.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Yksityiskohtainen tieto ongelmasta on mennyt engineering-osaston tietoon
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Ongelman syiden tunnistus
Syöte	Koneessa ilmenneestä ongelmasta tulee saada tietoa korjausta varten
Omistaja	Engineering-manager
Tekijä	Operator, Maintainer
Sidosryhmät	Engineering-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Ongelman syitä voidaan määrittää yhteistyössä. Engineering-osasto voi auttaa etenkin ennakkotapauksen etsimisessä. Tehdyistä havainnoista ilmoitetaan Engineering-osastolle sekä päivitetään Arrow-järjestelmän ilmoitusta
Vaiheen menestystekijä	Ongelman katsominen monelta eri kantilta; keskustelu muiden työntekijöiden kanssa, koneessa ilmenneiden muutosten havainnointi
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Kirjataan koneesta huomattavat muutokset ylös. Katsotaan ensin onko samanlaista ongelmaa tapahtunut aiemmin, asiasta keskustellaan myös muiden työntekijöiden kanssa. Jos vika on uusi, tulee käydä läpi mahdolliset vianmäärittämisohjeet, muut korjausohjeet tai pyytää apua muilta tehtailta, jos heillä on havaittu samaa ongelmaa.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Ongelman todennäköinen syy on määritetty
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Välitön, korjaava kunnossapito
Syöte	Ongelma havaittu koneessa ja sen syyt on tunnistettu, ongelma tulee korjata välittömästi
Omistaja	Vuoropäällikkö/Kunnossapito-osasto
Tekijä	Operator, Maintainer
Sidosryhmät	Engineering-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Sidosryhmät miettivät yhdessä mikä on kestävin ja koneen kannalta paras välitön korjaus.
Vaiheen menestystekijä	Nopea ongelman korjausmahdollisuuksien läpikäynti ja päätöksen teko
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Analysoidaan paras mahdollinen välitön kunnossapito sen kestävyys- ja toimivuuden puolesta. Operaattori/maintaineri suorittaa valitun korjauksen ja ilmoittaa toimenpiteen tehdyksi engineering-osastolle henkilökohtaisesti ja Arrow-järjestelmän kautta. Välitön, korjaava kunnossapito ei ole lopullinen korjaus, tämä voi johtua esim. osan puutteesta, jolloin joudutaan vain esimerkiksi putsamaan vanha osa ja laittamaan mahdollisimman hyvin paikalleen.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Laite saadaan takaisin tuotantoon
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Uudelleen tehtävän kunnossapidon suunnittelu
Syöte	Korjaava kunnossapito on tehty, laite ei kuitenkaan täydessä toimintakunnossa
Omistaja	Engineering-manager
Tekijä	Engineering-osasto
Sidosryhmät	Operator, Maintainer, logistiikka
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Engineering-osasto ilmoittaa operaattorille/maintainerille ajankohdan lopulliseen kunnossapitoon. Kunnossapito-osasto toimii yhteistyössä logistiikkaosaston kanssa määritellään tarvittavat työkalut/osat, jolloin logistiikkaosastolta saadaan toimitusajat.
Vaiheen menestystekijä	Määritetyssä ajankohdassa otettu huomioon mahdollisten tilausten toimitusaika ja varmistettu korjausajankohdan sopivuus työntekijälle
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Määritetään lähin ajankohta, jolloin kunnossapito voidaan suorittaa. Määrityksessä tulee ottaa huomioon mahdollisten työkalujen/osien toimitusajat ja varmistaa että valittu päivä on sopiva myös kunnossapitoa suorittavalle henkilölle.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Päätetty päivämäärä ja tekijä lopulliselle korjaukselle.
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Kunnossapidon suorittaminen
Syöte	Korjausajankohta määritetty
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Operator, Maintainer
Sidosryhmät	Engineering-osasto, logistiikka
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Engineering-osasto + logistiikka hoitaa mahdolliset osat/tarvikkeet valmiiksi operaattorin/maintainerin käyttöön korjauspäivänä. Operaattorit/maintainerit ilmoittavat Engineering-osastolle henkilökohtaisesti ja Arrow-järjestelmän kautta kunnossapidon suoritetuksi.
Vaiheen menestystekijä	Kunnossapidon suorittaminen mahdollisimman huolellisesti, jotta enempiä ongelmia ei synny
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Tehdään annettuna päivänä määriteltyyn ongelmaan korjaava kunnossapito. Kunnossapito kirjataan suoritetuksi Arrow-järjestelmään ja siitä ilmoitetaan Engineering-osastolle
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Kone korjattu ja takaisin tuotannossa
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä



Prosessivaihe	Tuotantoa tukevassa laitteessa ilmenee ongelma
Syöte	Tuotantoa tukevassa laitteessa havaitaan ongelma, joko huomataan vaikutus muihin koneisiin tai huomataan tarkastuksissa vikoja tai Viscan-järjestelmä ilmoittaa vian
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Huoltomies
Sidosryhmät	Engineering-osasto, maintainerit
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Ongelmasta ilmoitetaan henkilökohtaisesti kunnossapito-osastolle ja kirjataan tieto myös Arrow-järjestelmään
Vaiheen menestystekijä	Nopea reagointi ongelman ratkaisuun, keskustelu ongelman ratkaisusta muiden työntekijöiden kanssa (mm. Maintainerit)
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Analysoidaan ongelman laajuus, syy ja vaikutukset. Havaitut asiat kirjataan Arrow-järjestelmään.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Ilmenneen ongelman syyt, seuraukset ja laajuus.
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Selvitys ongelman välittömästä vaikutuksesta tuotantoon
Syöte	Laitteessa ilmennyt ongelma, jolloin sen vaikutus tuotantoon tulee määrittää.
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Huoltomies
Sidosryhmät	Engineering-osasto, Tuotanto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Tuotannon eri vaiheiden yhteistyöllä voidaan määrittää voidaanko laite sammuttaa ja ottaa pois tuotannosta korjauksen ajaksi
Vaiheen menestystekijä	Tuotantojärjestelmän ymmärtäminen, millä laitteilla on suoranainen vaikutus muuhun tuotantoon? (Esim. Kompessoreita useampi kappale, voidaan laittaa toinen kompressori päälle korvaamaan se, jossa ongelmia on esiintynyt)
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Määritetään kumpi on tuotannollisesti järkevämpää: laittaa laite kokonaan pois päältä, kunnes kunnollinen korjaus on suoritettu vai tehdäänkö pikaisesti korjaus, joka ei välttämättä kestä pitkään.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Päätös siitä, tehdäänkö välitön, korjaava toimenpide vai sammutetaanko laite niin kauaksi, että siihen pystytään tekemään kunnollinen korjaus.
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmään kirjaus siitä seisooko laite

Prosessivaihe	Ongelman kirjaus Arrow-järjestelmään
Syöte	Koneessa ilmennyt ongelma, jolla ei välitöntä vaikutusta tuotannon kulkuun
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Huoltomies
Sidosryhmät	Engineering-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Tiedon välitys sidosryhmästä toiseen; Tieto kerrotaan mahdollisimman tarkasti Arrow-järjestelmän kautta sekä henkilökohtaisesti Engineering-osastolle
Vaiheen menestystekijä	Ongelman yksityiskohtainen kirjaus + ilmoitus mahdollisesti havaituista työkalujen/osien tarpeista
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Kirjataan tehdyt havainnot Arrow-järjestelmään oikean laitteen alle, valitaan valinta että kone seisoo. Kirjataan myös mahdollisesti havaitut työkalujen ja osien tarpeet. Kirjaukseen tulee myös merkitä ilmoituksen tekijä, jotta lisätietoja ongelmasta voidaan kysyä.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Yksityiskohtainen tieto ongelmasta on mennyt kunnossapito-ostaston tietoon
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Ongelman syiden tunnistus
Syöte	laitteessa ilmenneestä ongelmasta tulee saada tietoa korjausta varten
Omistaja	Engineering-manager
Tekijä	Operator, Maintainer
Sidosryhmät	Engineering-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Ongelman syitä voidaan määrittää yhteistyössä. Engineering-osasto voi auttaa etenkin ennakkotapauksen etsimisessä. Tehdyistä havainnoista ilmoitetaan engineering-osastolle sekä päivitetään Arrow-järjestelmän ilmoitusta
Vaiheen menestystekijä	Ongelman katsominen monelta eri kantilta; keskustelu muiden työntekijöiden kanssa, laitteessa ilmenneiden muutosten havainnointi
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Kirjataan laitteesta huomatuksi muutokset ylös. Katsotaan ensin onko samanlaista ongelmaa tapahtunut aiemmin, asiasta keskustellaan myös muiden työntekijöiden kanssa. Jos vika on uusi, tulee käydä läpi mahdolliset vianmäärittämissuunnitelmat, muut korjaussuunnitelmat tai pyytää apua muilta tehtailta/toimittajalta, jos heillä on kokemusta ongelmasta.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Ongelman todennäköinen syy on määritetty
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Korjausajankohdan määrittäminen
Syöte	Ongelma on tunnistettu, jolloin korjaus tulee suorittaa mahdollisimman nopeasti
Omistaja	Engineering-manager
Tekijä	Engineering-osasto
Sidosryhmät	Huoltomies, laitteen valmistaja, logistiikka
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Engineering-osasto määrittää hoidetaanko korjaus omalla työvoimalla vai valmistajan työvoimalla. Jos korjaus tehdään omalla työvoimalla: Engineering-osasto varmistaa logistiikkaosastolta, että tarvittavia osia/työkaluja löytyy suunniteltuna korjauspäivänä. Engineering-osasto ilmoittaa huoltomiehelle korjausajankohdan henkilökohtaisesti ja kirjaa sen myös Arrow-järjestelmään
Vaiheen menestystekijä	Varmistaminen, että kaikki tarvittavat komponentit ja työvoima on saatavilla suunniteltuna päivänä.
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Määritetään aika mikä menee mahdollisten osien/työkalujen tilaamiseen, mahdollisen tuen saamiseen (laitteen toimittaja) sekä työhöjien löytämiseen. Kun aika on määritetty, päätetään sen perusteella korjauspäivä.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Korjausajankohta määritetty
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Kunnossapidon suorittaminen
Syöte	Korjausajankohta määritetty
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Huoltomies/laitteen valmistaja
Sidosryhmät	Engineering-osasto, logistiikka
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Engineering-osasto + logistiikka hoitaa mahdolliset osat/tarvikkeet valmiiksi huoltomiehen/laitteen valmistajan käyttöön korjauspäivänä. Huoltomies ilmoittaa kunnossapito-osastolle henkilökohtaisesti ja Arrow-järjestelmän kautta kunnossapidon suoritetuksi.
Vaiheen menestystekijä	Kunnossapidon suorittaminen mahdollisimman huolellisesti, jotta enempää ongelmia ei synny
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Tehdään annettuna päivänä määriteltyyn ongelmaan korjaava kunnossapito. Kunnossapito kirjataan suoritetuksi Arrow-järjestelmään ja siitä ilmoitetaan kunnossapito-osastolle
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Kone korjattu ja takaisin tuotannossa
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Ongelman kirjaus Arrow-järjestelmään
Syöte	Koneessa ilmennyt ongelma, jolla ei välitöntä vaikutusta tuotannon kulkuun
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Huoltomies
Sidosryhmät	Engineering-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Tiedon välitys sidosryhmästä toiseen; Tieto kerrotaan mahdollisimman tarkasti Arrow-järjestelmän kautta sekä henkilökohtaisesti Engineering-osastolle
Vaiheen menestystekijä	Ongelman yksityiskohtainen kirjaus + ilmoitus mahdollisesti havaituista työkalujen/osien tarpeista
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Kirjataan tehdyt havainnot Arrow-järjestelmään oikean laitteen alle, valitaan valinta, että kone seisoo. Kirjataan myös mahdollisesti havaitut työkalujen ja osien tarpeet. Kirjaukseen tulee myös merkitä ilmoituksen tekijä, jotta lisätietoja ongelmasta voidaan kysyä.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Yksityiskohtainen tieto ongelmasta on mennyt kunnossapito-ostaston tietoon
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Ongelman syiden tunnistus
Syöte	laitteessa ilmenneestä ongelmasta tulee saada tietoa korjausta varten
Omistaja	Engineering-manager
Tekijä	Huoltomies
Sidosryhmät	engineering-osasto, laitteen valmistaja
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Ongelman syitä voidaan määrittää yhteistyössä. Engineering-osasto voi auttaa etenkin ennakkotapauksen etsimisessä. Tehdyistä havainnoista ilmoitetaan engineering-osastolle sekä päivitetään Arrow-järjestelmän ilmoitusta
Vaiheen menestystekijä	Ongelman katsominen monelta eri kantilta; keskustelu muiden työntekijöiden/laitteen valmistajan kanssa, laitteessa ilmenneiden muutosten havainnointi
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Kirjataan laitteesta huomattavat muutokset ylös. Katsotaan ensin onko samanlaista ongelmaa tapahtunut aiemmin, asiasta keskustellaan myös muiden työntekijöiden kanssa. Jos vika on uusi, tulee käydä läpi mahdolliset vianmäärittämisohjeet, muut korjausohjeet tai pyytää apua muilta tehtailta/valmistajalta, jos heillä on kokemusta ongelmasta.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Ongelman todennäköinen syy on määritetty
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä



Prosessivaihe	Välitön, korjaava kunnossapito
Syöte	Ongelma havaittu laitteessa ja sen syyt on tunnistettu, ongelma tulee korjata välittömästi
Omistaja	Engineering-manager
Tekijä	Huoltomies
Sidosryhmät	Engineering-osasto, laitteen valmistaja
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Sidosryhmät miettivät yhdessä mikä on kestävin ja koneen kannalta paras välitön korjaus.
Vaiheen menestystekijä	Nopea ongelman korjausmahdollisuuksien läpikäynti ja päätöksen teko
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Analysoidaan paras mahdollinen välitön kunnossapito sen kestävyys ja toimivuuden puolesta. Operaattori/maintaineri suorittaa valitun korjauksen ja ilmoittaa toimenpiteen tehdyksi engineering-osastolle henkilökohtaisesti ja Arrow-järjestelmän kautta
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Laite saadaan takaisin tuotantoon
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Uudelleen tehtävän kunnossapidon suunnittelu
Syöte	Korjaava kunnossapito on tehty, laite ei kuitenkaan täydessä toimintakunnossa
Omistaja	Engineering-manager
Tekijä	Engineering-osasto
Sidosryhmät	huoltomies, logistiikka
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Engineering-osasto määrittää hoidetaanko korjaus omalla työvoimalla vai valmistajan työvoimalla. Jos korjaus tehdään omalla työvoimalla: engineering-osasto varmistaa logistiikkaosastolta, että tarvittavia osia/työkaluja löytyy suunniteltuna korjauspäivänä. Engineering-osasto ilmoittaa huoltomiehelle korjausajankohdan henkilökohtaisesti ja kirjaa sen myös Arrow-järjestelmään
Vaiheen menestystekijä	Varmistaminen, että kaikki tarvittavat komponentit ja työvoima on saatavilla suunniteltuna päivänä.
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Määritetään aika mikä menee mahdollisten osien/työkalujen tilaamiseen, mahdollisen tuen saamiseen (laitteen toimittaja) sekä työhöjden löytämiseen. Kun aika on määritetty, päätetään sen perusteella korjauspäivä.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Päätetty päivämäärä ja tekijä lopulliselle korjaukselle.
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Kunnossapidon suorittaminen
Syöte	Korjausajankohta määritetty
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Huoltomies/laitteen valmistaja
Sidosryhmät	Engineering-osasto, logistiikka
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Engineering-osasto + logistiikka hoitaa mahdolliset osat/tarvikkeet valmiiksi huoltomiehen/laitteen valmistajan käyttöön korjauspäivänä. Huoltomies ilmoittaa Engineering-osastolle henkilökohtaisesti ja Arrow-järjestelmän kautta kunnossapidon suoritetuksi.
Vaiheen menestystekijä	Kunnossapidon suorittaminen mahdollisimman huolellisesti, jotta enempää ongelmia ei synny
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Tehdään annettuna päivänä määriteltyyn ongelmaan korjaava kunnossapito. Kunnossapito kirjataan suoritetuksi Arrow-järjestelmään ja siitä ilmoitetaan Engineering-osastolle
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Kone korjattu ja takaisin tuotannossa
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Kiinteistössä huomataan ongelma
Syöte	Kiinteistössä havaitaan ongelma joko päivittäisellä kierroksella tai sattumalta
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Kaikki tehtaan työntekijät
Sidosryhmät	Engineering-osasto, Huoltomies
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Ongelmasta ilmoitetaan Arrow:n kautta ja henkilökohtaisesti Engineering-osastolle sekä huoltomiehelle
Vaiheen menestystekijä	Nopea ilmoitus ongelmasta
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Analysoidaan mahdollisuuksien mukaan ongelman laajuus, syy ja vaikutukset. Havaitut asiat kirjataan Arrow-järjestelmään.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Ilmenneen ongelman ilmenemistapa, paikka ja mahdollisesti syyt ja seuraukset
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Selvitys ongelman välittömästä vaikutuksesta tuotantoon
Syöte	Kiinteistössä havaittu ongelma, sen vaikutus muihin laitteisiin tulee määrittää
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Huoltomies
Sidosryhmät	Engineering-osasto, EHS, Tuotanto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Tuotannon eri vaiheiden yhteistyöllä voidaan määrittää onko ongelmalla mitään vaikutusta tuotantoon.
Vaiheen menestystekijä	Tuotantojärjestelmän kiinteistön ongelmien vaikutusten ymmärtäminen
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Määritetään minkälaisia seurauksia kiinteistön ongelmalla on. Esim. Onko turvallisuudelle haittaa, jolloin koneet on laitettava sammuksiin tai jos korjaus on mahdotonta tehdä turvallisesti koneiden ollessa käynnissä.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Päätös siitä, tehdäänkö välitön, korjaava toimenpide vai korjataanko ongelma samantein kunnolla
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmään kirjaus siitä joutuvatko laitteet olemaan pois päältä ongelman vuoksi

Prosessivaihe	Ongelman kirjaus Arrow-järjestelmään
Syöte	Kiinteistössä ilmennyt ongelma, jolla ei välitöntä vaikutusta tuotantoon
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Huoltomies
Sidosryhmät	Engienering-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Tiedon välitys sidosryhmästä toiseen; Tieto kerrotaan mahdollisimman tarkasti Arrow-järjestelmän kautta ja henkilökohtaisesti Engineering-osastolle
Vaiheen menestystekijä	Ongelman yksityiskohtainen kirjaus + ilmoitus mahdollisista työkalujen/osien tarpeista
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Kirjataan tehdyt havainnot Arrow-järjestelmään oikean kiinteistö-kohdan alle, valitaan valinta että koneet seisoo. Kirjataan myös mahdollisesti havaitut työkalujen ja osien tarpeet. Kirjaukseen tulee myös merkitä tekijä, jotta lisätietoja ongelmasta voidaan kysyä.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Yksityiskohtainen tieto ongelmasta on mennyt Engineering-osaston tietoon
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Ongelman syiden tunnistus
Syöte	kiinteistössä ilmenneestä ongelmasta tulee saada tietoa korjausta varten
Omistaja	Engineering-manager
Tekijä	Huoltomies
Sidosryhmät	Engineering-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Ongelman syitä voidaan määrittää yhteistyössä. Engineering-osasto voi auttaa etenkin ennakkotapauksen etsimisessä. Tehdyistä havainnoista ilmoitetaan engineering-osastolle sekä päivitetään Arrow-järjestelmän ilmoitusta.
Vaiheen menestystekijä	Ongelman katsominen monelta eri kantilta; keskustelu muiden työntekijöiden kanssa, kiinteistössä ilmenneiden muutosten havainnointi
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Kirjataan kiinteistössä huomattavat muutokset ylös. Katsotaan ensin onko samanlaista ongelmaa tapahtunut aiemmin, asiasta keskustellaan myös muiden työntekijöiden kanssa. Jos vika on uusi, tulee käydä läpi mahdolliset vianmäärittämissuunnitelmat, muut korjaussuunnitelmat tai pyytää apua muilta tehtailta, jos heillä on havaittu samaa ongelmaa.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Ongelman todennäköinen syy on määritetty
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Korjausajankohdan määrittäminen
Syöte	Ongelma on tunnistettu, jolloin korjaus tulee suorittaa mahdollisimman nopeasti
Omistaja	Engineering-manager
Tekijä	Engineering-osasto
Sidosryhmät	Huoltomies, urakoitsija, logistiikka
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Kunnossapito-osasto varmistaa logistiikkaosastolta, että tarvittavia osia/työkaluja löytyy suunniteltuna korjauspäivänä. Kunnossapito-osasto ilmoittaa huoltomiehelle/urakoitsijalle korjausajankohdan henkilökohtaisesti ja Arrow-järjestelmään
Vaiheen menestystekijä	Varmistaminen, että kaikki tarvittavat komponentit ja työvoima on saatavilla suunniteltuna päivänä.
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Määritetään aika mikä menee mahdollisten osien/työkalujen tilaamiseen, mahdollisen tuen saamiseen (urakoitsija) sekä työohjeiden löytämiseen. Kun aika on määritetty, päätetään sen perusteella korjauspäivä.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Korjausajankohta määritetty
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä



Prosessivaihe	Kunnossapidon suorittaminen
Syöte	Korjausajankohta määritetty
Omistaja	Vuoropäällikkö/Engineering-manager
Tekijä	Huoltomies/urakoitsija
Sidosryhmät	Engineering-osasto, logistiikka
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Engineering-osasto + logistiikka hoitaa mahdolliset osat/tarvikkeet valmiiksi huoltomiehen/urakoitsijan käyttöön korjauspäivänä. Huoltomies ilmoittaa Engineering-osastolle henkilökohtaisesti ja Arrow-järjestelmän kautta kunnossapidon suoritetuksi.
Vaiheen menestystekijä	Kunnossapidon suorittaminen mahdollisimman huolellisesti, jotta enempää ongelmia ei synny
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Tehdään annettuna päivänä määriteltyyn ongelmaan korjaava kunnossapito. Kunnossapito kirjataan suoritetuksi Arrow-järjestelmään ja siitä ilmoitetaan Engineering-osastolle
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Kiinteistö korjattu ja siitä ei aiheudu enää haittaa tuotannolle
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Ongelman kirjaus Arrow-järjestelmään
Syöte	Kiinteistössä ilmennyt ongelma, jolla ei välitöntä vaikutusta tuotantoon
Omistaja	Vuoropäällikkö
Tekijä	Huoltomies
Sidosryhmät	Engineering-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Tiedon välitys sidosryhmästä toiseen; Tieto kerrotaan mahdollisimman tarkasti Arrow-järjestelmän kautta ja henkilökohtaisesti kunnossapito-osastolle
Vaiheen menestystekijä	Ongelman yksityiskohtainen kirjaus + ilmoitus mahdollisista työkalujen/osien tarpeista
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Kirjataan tehdyt havainnot Arrow-järjestelmään oikean kiinteistö-kohdan alle, valitaan valinta että koneet seisoo. Kirjataan myös mahdollisesti havaitut työkalujen ja osien tarpeet. Kirjaukseen tulee myös merkitä tekijä, jotta lisätietoja ongelmasta voidaan kysyä.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Yksityiskohtainen tieto ongelmasta on mennyt Engineering-osaston tietoon
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Ongelman syiden tunnistus
Syöte	kiinteistössä ilmenneestä ongelmasta tulee saada tietoa korjausta varten
Omistaja	Engineering-manager
Tekijä	Huoltomies
Sidosryhmät	Engineering-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Ongelman syitä voidaan määrittää yhteistyössä. Engineering-osasto voi auttaa etenkin ennakkotapauksen etsimisessä. Tehdyistä havainnoista ilmoitetaan engineering-osastolle sekä päivitetään Arrow-järjestelmän ilmoitusta.
Vaiheen menestystekijä	Ongelman katsominen monelta eri kantilta; keskustelu muiden työntekijöiden kanssa, kiinteistössä ilmenneiden muutosten havainnointi
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Kirjataan kiinteistössä huomattavat muutokset ylös. Katsotaan ensin onko samanlaista ongelmaa tapahtunut aiemmin, asiasta keskustellaan myös muiden työntekijöiden kanssa. Syyt selvitetään tutkimalla tapahtumapaikalla ja keskustelujen avulla.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Ongelman todennäköinen syy on määritetty
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Välitön, korjaava kunnossapito
Syöte	Ongelma havaittu laitteessa ja sen syyt on tunnistettu, ongelma tulee korjata välittömästi
Omistaja	Vuoropäällikkö/Engineering-manager
Tekijä	Huoltomies
Sidosryhmät	Engineering-osasto, urakoitsija
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Sidosryhmät miettivät yhdessä mikä on kestävin ja koneen kannalta paras välitön korjaus.
Vaiheen menestystekijä	Nopea ongelman korjausmahdollisuuksien läpikäynti ja päätöksen teko
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Analysoidaan paras mahdollinen välitön kunnossapito sen kestävyys- ja toimivuuden puolesta. Operaattori/maintaineri suorittaa valitun korjauksen ja ilmoittaa toimenpiteen tehdyksi kunnossapito-osastolle henkilökohtaisesti ja Arrow-järjestelmän kautta
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Kiinteistöstä ei aiheudu välitöntä haittaa/vaaraa tuotannolle. Tuotanto voi toimia normaalisti
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Uudelleen tehtävän kunnossapidon suunnittelu
Syöte	Korjaava kunnossapito on tehty, laite ei kuitenkaan täydessä toimintakunnossa
Omistaja	Engineering-manager
Tekijä	Engineering-osasto
Sidosryhmät	huoltomies, urakoitsija, logistiikka
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Engineering-osasto määrittää hoidetaanko korjaus omalla työvoimalla vai urakoitsijalla. Jos korjaus tehdään omalla työvoimalla: Engineering-osasto varmistaa logistiikkaosastolta, että tarvittavia osia/työkaluja löytyy suunniteltuna korjauspäivänä. Kunnossapito-osasto ilmoittaa huoltomiehelle korjausajankohdan henkilökohtaisesti ja kirjaa sen myös Arrow-järjestelmään
Vaiheen menestystekijä	Varmistaminen, että kaikki tarvittavat komponentit ja työvoima on saatavilla suunniteltuna päivänä.
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Määritetään aika mikä menee mahdollisten osien/työkalujen tilaamiseen, mahdollisen tuen saamiseen (urakoitsija) sekä työohjeiden löytämiseen. Kun aika on määritetty, päätetään sen perusteella korjauspäivä.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Päätetty päivämäärä ja tekijä lopulliselle korjaukselle.
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Kunnossapidon suorittaminen
Syöte	Korjausajankohta määritetty
Omistaja	Vuoropäällikkö/Engineering-osasto
Tekijä	Huoltomies/urakoitsija
Sidosryhmät	Engineering-osasto, logistiikka
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Engineering-osasto + logistiikka hoitaa mahdolliset osat/tarvikkeet valmiiksi huoltomiehen/urakoitsijan käyttöön korjauspäivänä. Huoltomies ilmoittaa engineering-osastolle henkilökohtaisesti ja Arrow-järjestelmän kautta kunnossapidon suoritetuksi.
Vaiheen menestystekijä	Kunnossapidon suorittaminen mahdollisimman huolellisesti, jotta enempiä ongelmia ei synny
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Tehdään annettuna päivänä määriteltyyn ongelmaan korjaava kunnossapito. Kunnossapito kirjataan suoritetuksi Arrow-järjestelmään ja siitä ilmoitetaan Engineering-osastolle
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Kiinteistö kunnossa eikä siitä enää aiheudu haittaa tuotannolle
Tuotteen tallenne & arkistointi	Arrow-järjestelmä

Prosessivaihe	Ilmoitus tavaran loppumisesta
Syöte	Minimimäärä tavaraa varastossa/ uuden nimikkeen tarve
Omistaja	Tehtaan johtaja
Tekijä	Kaikki tehtaan työntekijät
Sidosryhmät	Osto-osasto, Engineering
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Viesti menee eteenpäin osto-osastolle tai engineering-osastolle
Vaiheen menestystekijä	Ilmoitus menee sidosryhmästä toiseen mahdollisimman nopeasti
Arvo asiakkaalle	Kun tavaran loppumisesta saadaan nopeasti ilmoitus, tuotannon käynnissäpitäminen helpottuu, jolloin asiakas saa varmemmin tilaamansa tuotteen
Prosessivaiheen kuvaus	Ilmoitus tavaran tarpeesta tulee joko SAP:in kautta automaattisesti, inventaarion myötä tai henkilökohtaisesti työntekijältä joka on havainnut tavaran tarpeen
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Osto-osasto/Engineering on saanut viestin mitä tavaraa tarvitaan ja kuinka paljon/Ilmoitus mennyt SAP:in kautta suoraan toimittajalle
Tuotteen tallenne & arkistointi	SAP/Mappi inventaarioista

Prosessivaihe	SAP-ohjelma vie viestin eteenpäin tavarankäytön loppumisesta
Syöte	Ilmoitus tavarankäytön loppumisesta tullut
Omistaja	Logistiikka
Tekijä	
Sidosryhmät	tavarankäyttäjät
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Viesti tavarankäytön loppumisesta viedään sidosryhmästä toiseen: SAP -> tavarankäyttäjät
Vaiheen menestystekijä	
Arvo asiakkaalle	Järjestelmän nopeus takaa, että tavaraa löytyy aina varastosta, jolloin tuotannon käynnissä pysyminen on todennäköisempää
Prosessivaiheen kuvaus	SAP-järjestelmä vie automaattisesti tavarankäytön loppumisesta tiedon oikealle tavarankäyttäjälle
Mittari	Min-Max arvot
Mittarin tavoitearvo	Jokaiselle tuotteelle on määritetty omat minimi- ja maksimiarvot, minimiarvolla tavaraa tilataan, joten tavoitearvon tulee olla sellainen ettei tavara pääse toimitusajan puitteissa loppumaan
Tuote	Tavarankäyttäjät saa viestin mikä tavara on loppunut
Tuotteen tallenne & arkistointi	SAP-järjestelmä



Prosessivaihe	SAP luo ostoehdotuksen
Syöte	SAP on lähettänyt tiedon tavarän loppumisesta
Omistaja	Logistiikka
Tekijä	SAP
Sidosryhmät	Osto-osasto, toimittaja
Sidosryhmien välinen yhteistyö	SAP lähettää ehdotuksen joko osto-osastolle tai toimittajalle
Vaiheen menestystekijä	Tavarän SAP-koodiin liitetty toimittaja, hinta ja mahdollinen toimitusaika mahdollistavat sen, että tilaus lähtee heti.
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Toimittaja tai osto-osasto saa ostoehdotuksen SAP:in kautta tavarasta ja tarkastaa saadun ostoehdotuksen. Ehdotus menee toimittajalle, jos nimike on vuosisopimuksella ja osto-osastolle, jos se ei ole vuosisopimuksella.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Toimittaja/Osto-osasto on vastaanottanut ostoehdotuksen
Tuotteen tallenne & arkistointi	SAP

Prosessivaihe	Ostaja tekee ostotilauksen ja hyväksyytää sen
Syöte	SAP on lähettänyt ostoehdotuksen
Omistaja	Osto
Tekijä	Osto-osasto
Sidosryhmät	Engineering manager
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Osto-osasto hyväksyytää ostotilauksen Engineering-managerilla
Vaiheen menestystekijä	nopea yhteistyö sidosryhmien välillä
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Ostaja tekee niille nimikkeille, jotka eivät ole vuosisopimuksella, ostotilauksen, joka tulee hyväksyytää erikeen Engineering-managerilla, jonka jälkeen tilaus menee toimittajalle
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Ostoehdotus on hyväksyytty ja tilaus on lähtenyt toimittajalle
Tuotteen tallenne & arkistointi	SAP

Prosessivaihe	Toimittaja hyväksyy ostoehdotuksen SAP:iin
Syöte	Toimittaja on saanut ostoehdotuksen SAP:in kautta
Omistaja	Osto-osasto
Tekijä	Tavaran toimittaja
Sidosryhmät	osto-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Toimittaja voi keskustella osto-osaston kanssa tilauksen yksityiskohdista. Osto-osasto myös näkee vahvistuksen SAP:ista.
Vaiheen menestystekijä	Järjestelmän kautta osto tapahtuu erittäin nopeasti, turhaa paperisotaa ei tarvita
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Toimittaja on käynyt läpi tilauksen ja varmistaa toimitusajan ja hinnan ja sen jälkeen kirjaa ostoehdotuksen hyväksytyksi SAP-järjestelmään
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Hyväksytty ostoehdotus SAP:ssa
Tuotteen tallenne & arkistointi	SAP

Prosessivaihe	Tilaus käydään läpi
Syöte	Toimittaja on hyväksynyt osto-ehdotuksen
Omistaja	Osto-osasto
Tekijä	Osto-osasto
Sidosryhmät	Toimittaja
Sidosryhmien välinen yhteistyö	osto-osasto voi varmistaa toimittajalta tiedot tilauksesta
Vaiheen menestystekijä	
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Osto-osasto käy läpi tilauksen tiedot, toimitusajan ja hinnan. Jos tilauksessa on jotain epäselvää, otetaan toimittajaan yhteyttä
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Tilaus on sellainen kuin sen kuuluukin olla
Tuotteen tallenne & arkistointi	

Prosessivaihe	Tavaran tilaus manuaalisesti
Syöte	SAP on antanut viestin tavaran loppumisesta
Omistaja	Osto-osasto
Tekijä	Osto-osasto
Sidosryhmät	Toimittaja
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Kun tilaus tehdään manuaalisesti, ollaan suoraan yhteydessä toimittajaan
Vaiheen menestystekijä	Tuotteisiin merkittyjen SAP-koodien avulla nähdään toimittaja, hinta ja arvioitu toimitusaika. Kun tiedot on ajantasalla, on tilauksen tekeminen nopeaa
Arvo asiakkaalle	Kun käytössä on toimiva SAP-järjestelmä, varmistetaan sekä tuotteiden valmistus että se, etteivät tuotteiden hinnat nouse esimerkiksi pikatoimituskulujen johdosta
Prosessivaiheen kuvaus	Tilauksen tiedot ilmoitetaan toimittajalle henkilökohtaisesti joko puhelimitse tai sähköisesti. Saadaan suora vastaus hinnasta ja toimitusajasta
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Tilaus on tehty toimittajalle ja toimitusaika on määritetty
Tuotteen tallenne & arkistointi	SAP

Prosessivaihe	Tilaus vastaanotetaan ja kirjataan SAP:iin
Syöte	Toimitus saapuu tehtaalle
Omistaja	Logistiikka
Tekijä	Varastonhoitaja
Sidosryhmät	Osto-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Ilmoitus tilauksen vastaanotosta nähdään myös osto-osastossa, jolloin tiedetään toimitusketjun olevan valmis.
Vaiheen menestystekijä	Järjestelmällinen ja nopea varastointi
Arvo asiakkaalle	Kun osa on nopeasti paikallaan varastossa, voidaan varmistaa tuotannon pysyminen käynnissä
Prosessivaiheen kuvaus	Tilaus saapuu tehtaalle, se vastaanotetaan ja kirjataan saapuneiden tavaroiden määrä SAP:iin
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Tilaus on kirjattu SAP:iin
Tuotteen tallenne & arkistointi	SAP

Prosessivaihe	Tavara viedään oikealle paikalle varastoon
Syöte	Saapunut tilaus on vastaanotettu ja kirjattu SAP:iin
Omistaja	Logstiikka
Tekijä	varastonhoitaja
Sidosryhmät	Tuotanto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Tuotannon työntekijät löytävät oikean tavaran oikeasta paikasta
Vaiheen menestystekijä	Tavaran oikea paikka varmistetaan listauksista
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Tavaran paikka etsitään listauksista ja se viedään oikealle hyllylle, oikeaan paikkaan
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Tavara on omalla paikallaan hyllyssä
Tuotteen tallenne & arkistointi	

Prosessivaihe	Tavaran loppumisesta/tarpeesta tehdään ilmoitus vastaavalle henkilölle
Syöte	Jokin tavara on loppunut/ tarve uudesta tarvarasta ilmennyt
Omistaja	logistiikka
Tekijä	Tavaran tarpeen huomannut henkilö
Sidosryhmät	Engineering, tuotanto, it, osto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Ilmoitus viedään siitä vastaavalle henkilölle, esim. Engineering-osastolle
Vaiheen menestystekijä	Kaikki tarpeellinen tieto tarvittavasta tavarasta kerrotaan eteenpäin
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Tavaran tarpeen huomannut henkilö kertoo tavaran loppumisen/ uuden tavaran tarpeen vastaavalle henkilölle, joka lähtee tekemään ostoehdotuksen
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Oikea henkilö tietää mitä tulee tilata ja kuinka paljon
Tuotteen tallenne & arkistointi	



Prosessivaihe	Vastaava henkilö kirjaa ostoehdotuksen SAP:iin
Syöte	Ilmoitus tavarantarpeesta tullut vastaavalle henkilölle
Omistaja	
Tekijä	Vastaava henkilö, esim. Engineering, it tai tuotantopäällikkö
Sidosryhmät	osto-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Osto-osastoauttaa tarvittaessa nimikkeen löytämisessä
Vaiheen menestystekijä	Kaikki tarvittavat tiedot on saatu tilattavasta tavarasta
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Vastaava henkilö, esim. Engineering-osasto kirjaa halutun tuotteen ostoehdotuksen SAP-järjestelmään
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Kaikki tarvittavat tiedot on kirjattu SAP:iin
Tuotteen tallenne & arkistointi	SAP

Prosessivaihe	Tavaran arvo määritellään
Syöte	Tilattava tavara on tiedossa
Omistaja	
Tekijä	Vastaava henkilö/Osto-osasto
Sidosryhmät	Toimittajat
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Toimittajien hintatietojen avulla voidaan määrittää tuotteen hintaa
Vaiheen menestystekijä	
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Tavaran arvo määritellään ja jos se on yli 2000e, tehdään vähintään kolme tarjouspyyntöä, jotta saamaan tuote mahdollisimman halvalla. Jos kone seisoo osan puutteen takia tai osalla on muuten todellinen kiire, ei tarvitse tehdä tarjouspyyntöjä, ostetaan vain se tavara mikä saadaan nopeiten paikalle
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Tiedetään tuleeko tehdä tarjouspyyntöjä ennen tilausta vai ei
Tuotteen tallenne & arkistointi	SAP

Prosessivaihe	Toimittajan etsiminen
Syöte	Tuotteen osto-ehdotus on tehty ja tuotteen arvo määritelty
Omistaja	
Tekijä	Ostopäällikkö
Sidosryhmät	Vastaavat henkilöt
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Yhteistyössä voidaan määrittää nopein/halvin toimittaja, etsimällä esim. Kokemuksen perusteella
Vaiheen menestystekijä	Löydetään omiin tarkoituksiin sopivin toimittaja
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Etsitään tilanteeseen sopiva toimittaja, esim. Nopein/halvin vaihtoehto. Käydään läpi ennestään tunnetut toimittajat ja mahdollisesti etsitään tietoa muista toimittajista internetistä.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Sopiva toimittaja löydetty
Tuotteen tallenne & arkistointi	

Prosessivaihe	Tilauksen hyväksyttäminen
Syöte	Tilauksen toimittaja ja hinta on löydetty
Omistaja	
Tekijä	Osto-osasto
Sidosryhmät	Vastuuhenkilöt
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Osto-osasto lähettää vastuuhenkilölle hyväksymispyynnön
Vaiheen menestystekijä	
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Osto-osasto laittaa SAP:in kautta hyväksymispyynnön tilauksesta vastuuhenkilölle ja vastuuhenkilön tulee kuitata tämä, jotta tilaus saadaan eteenpäin
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Vastuuhenkilö on hyväksynyt tilauksen
Tuotteen tallenne & arkistointi	SAP

Prosessivaihe	Tilauksen vienti toimittajalle
Syöte	Vastuhenkilö on hyväksynyt tilauksen
Omistaja	
Tekijä	Osto-osasto
Sidosryhmät	Vastuhenkilöt
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Lisätietoja voidaan vielä kysyä puolin ja toisin. Osto-osasto ilmoittaa toimitusajan tilauksen teon jälkeen.
Vaiheen menestystekijä	Tilaus tehdään mahdollisimman nopeasti ja tarkasti esimerkiksi sähköpostitse
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Tilaus tehdään valitulle toimittajalle heti, kun vastuhenkilö on vahvistanut tilauksen
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Toimittaja on saanut tiedon tilauksesta ja antaa samalla tuotteelle toimitusajan
Tuotteen tallenne & arkistointi	SAP

Prosessivaihe	Tilaus vastaanotetaan ja kirjataan SAP:iin
Syöte	Toimitus saapuu tehtaalle
Omistaja	Logistiikka
Tekijä	Varastonhoitaja
Sidosryhmät	Osto-osasto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Ilmoitus tilauksen vastaanotosta nähdään myös osto-osastossa, jolloin tiedetään toimitusketjun olevan valmis.
Vaiheen menestystekijä	
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Tilaus saapuu tehtaalle, se vastaanotetaan ja kirjataan saapuneiden tavaroiden määrä SAP:iin
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Tilaus on kirjattu SAP:iin
Tuotteen tallenne & arkistointi	SAP

Prosessivaihe	Tavara toimitetaan sitä tarvitselle
Syöte	Saapunut tilaus on vastaanotettu ja kirjattu SAP:iin
Omistaja	Logistiikka
Tekijä	varastonhoitaja
Sidosryhmät	Tuotanto, Vastuuhenkilöt
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Varastonhoitaja vie tavaransa sen tilanneelle/sitä tarvitsevalle
Vaiheen menestystekijä	Tavara toimitetaan mahdollisimman nopeasti ja varmistetaan että se menee varmasti oikealle henkilölle
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Tavaransa saapuminen ilmoitetaan vastuuhenkilölle. Ja tavara toimitetaan joko hänelle tai tavaraa tarvitsevalle työntekijälle, riippuen siitä kuinka kiire tavaralla on
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Tavara on vastuuhenkilöllä/sitä tarvitsevalla henkilöllä
Tuotteen tallenne & arkistointi	

Prosessivaihe	Tavara viedään oikealle paikalle varastoon
Syöte	Saapunut tilaus on vastaanotettu ja kirjattu SAP:iin
Omistaja	Logistiikka
Tekijä	varastonhoitaja
Sidosryhmät	Tuotanto
Sidosryhmien välinen yhteistyö	Tuotannon työntekijät löytävät oikean tavaran oikeasta paikasta
Vaiheen menestystekijä	Tavaran oikea paikka/tyhjä paikka varmistetaan listauksista
Arvo asiakkaalle	
Prosessivaiheen kuvaus	Tavaran paikka etsitään listauksista ja se viedään oikealle hyllylle, oikeaan paikkaan. Jos nimike on uusi, tehdään sille oma SAP-koodi ja oma hyllypaikka.
Mittari	
Mittarin tavoitearvo	
Tuote	Tavara on omalla paikallaan hyllyssä
Tuotteen tallenne & arkistointi	