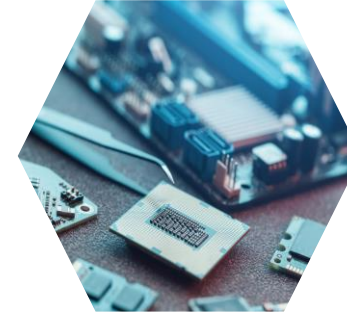


# TTDLoikka

- Loikka-työkalu sovellettuna TTDLoikka-hankkeeseen



**TURUN  
YLIOPISTO**



Tampereen  
ammattikorkeakoulu

**Vipuvoimaa**  
**EU:lta**  
2014–2020



Euroopan unioni  
Euroopan sosiaalirahasto

Loikka-menetelmä on Poweria työelämään –hankkeessa kehitetty menetelmä. Sitä on tässä esityksessä muokattu soveltumaan TTDLoikka-hankkeen eli automaation ja työhyvinvoinnin kehittämisen kontekstiin.

”Poweria työelämään: Parempaa kilpailukykyä ja työhyvinvointia digitaalisuudesta” on ELY-keskuksen vetämä hanke, joka käynnistyi vuonna 2022, ja jossa tarkastellaan digitaalisuutta osana työhyvinvointia ja tuottavuutta.

Työpajaan kootaan mahdollisimman monta edustajaa yrityksen eri tasoilta

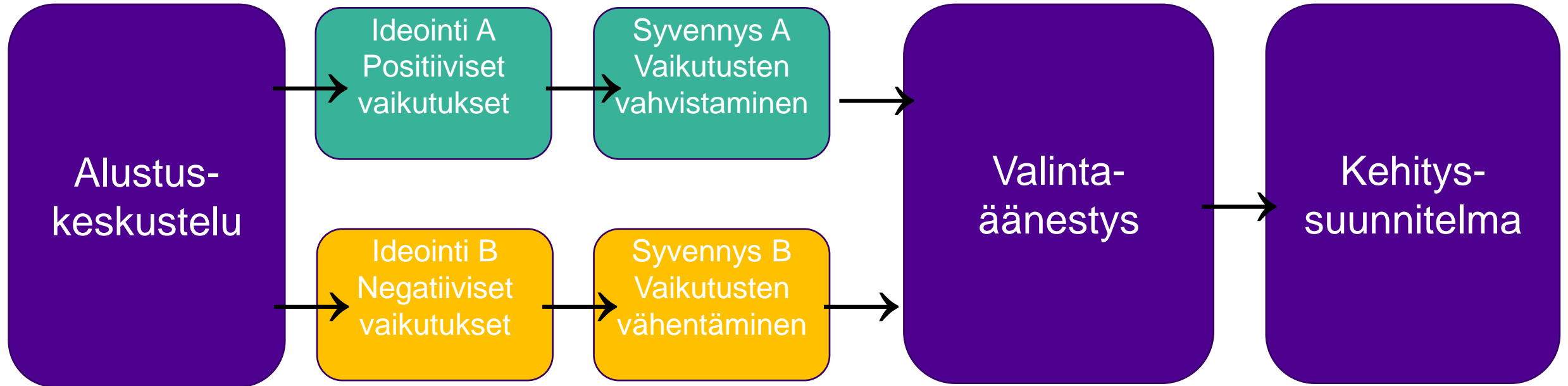
- työpaikkademokratia toteutuu
- erilaiset ihmiset ja osaaminen rikastuttavat työskentelyä ja tuloksia
- yhteistä oivaltamista – yhdessä luodut tavoitteet ja sitoutuminen

Soveltuu erinomaisesti digitaaliseen työskentelyyn, jolloin alustana toimii esim. Mural. Tällöin osallistujat työskentelevät omalta tietokoneeltaan yhteisellä whiteboardilla.

Toimii myös post-it -lapuilla perinteisessä työpajassa.

Työskentelyprosessin ohjaajan eli fasilitoijan tehtävänä on tukea ryhmän ajattelua ja edistää yhdessä tekemistä.

Olennaista on nopeus. Data tuotetaan ja järjestellään nopeasti ja raportoidaan heti.  
Työaika on 2 - 2,5 h viiteen työvaiheeseen yhteensä.



15-20  
minuuttia

## Alustuskeskustelu

Yrityksen oma tilannekuva:

Automaatio ja työhyvinvointi

Nosto

Nosto

Nosto

Nosto

Alustuskysymyksiä voivat olla esim:

- Millaisia automaatioinvestointeja on tehty?
- Millaisia hyötyjä tavoiteltiin?
- Millaisia kokemuksia saatiin?
  - Onnistumiset
  - Epäonnistumiset
- Millaisia vaikutuksia automaation lisäämisellä koettiin olevan työhyvinvointiin?
- Millaisia uhkakuvia automatisaatio aiheuttaa?
- Millaisia toiveita siihen kohdistuu?

Kirjataan tärkeimpien nostojen avainsanat whiteboardille.

15-20  
minuuttia

Ideointi A  
Mitä automaation positiivisia  
vaikutuksia olet havainnut  
yrityksessä?

15-20  
minuuttia

Ideointi B  
Mitä automaation negatiivisia  
vaikutuksia olet havainnut  
yrityksessä?

Kirjoitetaan jokainen asia erillisille  
lapuille. Siirretään laput  
whiteboardille.

Vaikutus

Vaikutus

Vaikutus

Vaikutus

15-20  
minuuttia

Syvennys A  
Miten positiivisia vaikutuksia  
voisi vahventaa?

15-20  
minuuttia

Syvennys B  
Miten negatiivisia vaikutuksia  
voisi vähentää?

Kirjoitetaan jokainen asia erillisille  
lapuille. Siirretään laput  
whiteboardille.

Toimenpide

Toimenpide

Toimenpide

Toimenpide

10 minuuttia

Valintäänestys:  
Syvennys A:sta ja Syvennys B:stä  
valitaan  
3–4 tärkeintä teemaa  
jatkokehitykseen.

Valinta

Valinta

Valinta

Valinta

- ✓ Kukin osallistuja äänestää tärkeimmät teemat jatkokehitykseen (5 kpl)
- ✓ Jos työpajassa työskennellään perinteisellä menetelmällä, äänestys voidaan suorittaa esim. seuraavalla tavalla: kukin osallistuja merkkää post-it -lappuun + -merkin
- ✓ Kolme tai neljä eniten ääniä saanutta teemaa siirretään kehityssuunnitelmanvaasiin jokainen omaksi asiakohdaksi.



## Kehityssuunnitelmakanvaasi

	Johtaminen	Koulutus / osaaminen	Viestintä	Seuranta / mittarit
Asia 1				
Asia 2				
Asia 3				
Asia 4				

30 minuuttia

- Osallistujat työstävät suunnitelmaa asia ja kategoria kerrallaan (esim. Asia 1/Johtaminen, Asia 1/Koulutus, jne).
- Ideat kirjataan post-it -lapuille ja siirretään ao. kohtaan.
- Tarkastellaan syntynyttä yhteenvetoa. Keskustellaan millä tavalla, millä aikataululla ja keiden ohjaamina syntynyttä toimintasuunnitelmaa lähdetään viemään eteenpäin.