

Tänapäevase liintootmise mudel sai suuresti alguse 1913 aastal, kui Henry Ford alustas esimesi samme liikuva liini suunas, mis kasutas konveierlinti vedamiseks detaile tööliste eest mööda, kes samaaegselt teostasid vaid ühte kuni kahte operatsiooni. See teerajajaks olnud tootmisprotsess muutis sõiduautod taskukohaseks peaaegu kõigile ning sai malliks kogu tööstusharule.

Fordi tootmise printsiip vähendas toodete valmistamise aega ning viis alla tootmiskulud.

Efektiivsuse kasv ei jäänud märkamata konkurentidele ning aja jooksul on kogu tootmisega tegelev tööstus liintootmise rohkemal või vähemal määral üle võtnud.

Tänapäevases tootmises kasutatakse koosteliinile ning inimtööjõule lisaks ka arvjuhtimisega tööpinke ning roboteid. Kaasaegse tehnoloogia kasutamise on võimalik protsessiaegadelt veelgi ajavõitu saada ning toodete omahinda alla viia. Lisaks eelnevale muudavad tootmisliinid tootmistsükli ühtlasemaks ning sujuvamaks, mis omakorda muudab kogu tootmisprotsessi jälgitavuse mugavamaks ning selgemaks.

Autor töötas ettevõttes AS Saku Metall, kus ettevõtte tütarfirmal AS Saku Metall Uksetehasel tekkis vajadus uuendada oma koostamisprotsessi ning selle tarbeks konstrueerida metallukse koosteliin. Kuna ettevõtte ei tooda ainult standardmõõduga tooteid, siis oli eesmärgiks projekteerida liin, millel on võimalik koostada väga erinevas mõõdus tooteid