

## LÜHIKOKKUVÕTE

Käesoleva töö uurimisobjektiks on AS Norma galvaanikaprotsessi uuendamine ning uurimisprobleemiks on asjaolu, et ettevõttes pole siiani detailselt läbi analüüsitud, mil viisil oleks kõige parem uut galvaanikaliini tootmislogistiliselt opereerida. Uurimuse eesmärgiks on välja selgitada kõige optimaalsem viis, kuidas korraldada tootmise planeerimine ja logistika uuel galvaanikaliinil. Lõputöös on toodud välja neli tootmislogistika korraldusmudelit ning analüüsitud igäihe rakendamise eeldusi ja mõjusid, et leida kõige sobivam viis toodangu hoiustamiseks puhvris ning sobivaim viis planeerimiseks. Neljaks alternatiivseks mudeliks on tootegruppidel põhinev jaotus, rakisepõhine jaotus, FIFO põhine jaotus ja ettemääratud päevane sortiment. Autor kasutab tootmisvajaduste lähteandmeteks nädala keskmine kogus 2021. aasta vältel käesoleva aasta aprilli seisuga. Uuringu struktuuri moodustavad järgnevad uurimisküsimused:

1. Milliseid eeldusi esitavad erinevad galvaanikaliini tootmislogistika mudelid detailides ja mis on nendega kaasnevad mõjud?
2. Millist tootmislogistika lahendust tuleks ettevõttele soovitada?
3. Millised on uue liini tootmiskorralduse elluviimise peamised kitsaskohad ja milline peaks olema rakendamise protsess?

Uurimuse läbiviimiseks kasutas töö autor firmasiseseid prognoose ning protsesside toimimise eeldusi ning tegi kalkulatsioone, andes kõrval ruumi ka kvalitatiivsetele kaalutlustele. Praktiliseks võtmepiiranguks optimaalse lahenduse identifitseerimise juures on galvaanilise katmise protsessi esise puhverala vähenemine enam kui 50% seoses uue tootmisliini ehituse ja kasutuselevõtuga. Töös on välja arvatatud aluste kogused, mida on vaja erinevate variantide puhul kindlasti puhvris hoida. Arvutuste ja erinevate jaotuse viiside võrdlemise tulemusena leiab autor, et kõige sobivam on kasutada tootegruppide põhise jaotust.

Märksõnad: kulusäästlik tootmine, galvaanika, tootmislogistika.