

KOKKUVÕTE

Defektse toote jõudmine kliendile on negatiivne intsident, kuid tänu sellele avastati liini kitsaskoht. Eelnevalt oli sellele keeruline tähelepanu pöörata. Modifitseerimise tulemusena on liin veakindlam ja lõputöös kirjeldatud probleemi kordumine on väga ebatõenäoline. Minule on antud projektiga tegelemine olnud mitmes mõttes kasulik ning andnud palju vajalikke teadmisi tootmise vallast. Tean hästi mis sammud on vaja ette võtta, kui peaks tekkima vajadus mõni liinimuudatus teha.

Õmblusliini modifitseerimine toimus tagasilöökideta ja eesmärk täideti. Projekt on hea näide sellest, kuidas iga aspekt mõjutab järgnevat protsessi. Seetõttu on lahendused tihti keerulisemad kui esmamuljel näib. Enne lõpplahendusele jõudmist tehti palju eeltööd ja kaaluti erinevaid valikuid. Kõige sobivamad valikud rakendati ellu ja veenduti, et tootmine ka päriselus loodetud viisil toimiks. Liini muutmise protsessi oli huvitav jälgida. Suuremat täpsust ja tähelepanu nõudis poka- yoke rakiste planeerimine. Valesti koostatud jooniste korral oleks olnud vajalik uute rakiste valmistamine. See oleks majanduslikult kulukas olnud ja lisa aega nõudnud.

Kolmas tööjaam eemaldati edukalt. Teised kaks tööjaama toimisid vastavalt plaanitule ning operaatoritel ei olnud etteheiteid seoses tööprotsessi muutusega. Rihmad kontrollitakse sajabrotsendiliselt rakises, mis tagab detailide olemasolu koostus ning nende õige orientatsiooni. Liini tsükli-aeg vähenes, kuna kronsteini koostamine mis moodustas suure osa sellest, organiseeriti teisele liinile. Eelkoostamises kulub kronsteinide koostamiseks sama palju aega, kuid õmblusliini tsükli-aja sisse seda ei arvestata. Kui kronsteine on piisavalt koostatud ja liinile toodud, siis toodetakse rihmasid kiiremini kui varem.