

6. KOKKUVÕTE

Käevoleva lõputöö teema valikul lähtuti kahe tootmiseadme tootmisprotsessidest, kus mõlema seadme tootmisprotsessid sisaldavad suurel määral ettenägematuid võimalikke rikkeid, mis on põhjuseks omaette, et läbi viia uuring. Väljatöötatud riskide maandamise strateegiate kasutamine on kasulik, et tagada suurem üldine ohutus, töökindlus ja jätkusuutlikkus käsitletud tootmisprotsessides, sest nende abil on võimalik leevendada ettenägematute rikete esinemissagedust. Samuti on antud tööd võimalik kasutada juhendina nendel, kes töötavad selles töös käsitletud seadmetega, sest dokumentatsioonis koos illustatsioonidega on välja toodud rikete esinemised tootmisetappides vastavalt põhjustele. Antud töös koostatud riskide maandamise strateegiate põhjal võib järeldada, et selliste tootmiseadmete kasutamisel on ääretult oluline kasutusjuhendite olemasolu, nende kättesaadavus, töötaja kvalifikatsioon tootmiseadme tarkvara kasutamisel ning korralik seadmete hooldamine.

Tulevikku vaadates - hind, efektiivsus ja kasutuslihtsus on tihti esmatähtsad omadused arvestades antud töös käsitletud tootmiseadmeid, kuid see ei tähenda, et seadme ohtus, töökindlus ja jätkusuutlikus oleks teisejärgulised. Edasised teemaarendused võiksid käsitleda efektiivse riskide maandamise plaani koostamist ja riskide pidevat hindamist, et mitte kaotada silmist riskide olemasolu ning tuleks määrata ka riskifaktorid leides iga tootmisprotsessi etapi oskaal.