

## KOKKUVÕTE

Käesoleva bakalaureusetöö käigus anti ülevaade firma ABB Komplektalajaama tehase tootmisest eelnevatel aastatel ning analüüsiti sellise tootmisviisi probleeme. Tulenevalt timmitud tootmise rakendamisest, tehti tehases tootmise asendiplaani muudatus. Anti ülevaade materjalide kärude arendusprotsessist, mis võetakse kasutusse liini esimeses ja viiendas tööalas. Tuginedes alajaamade tootmise vajaliku tööressursi tabelile (tabel 5.1), kulub ühe standardse komplektalajaama tootmiseks liinil prognooside kohaselt ligikaudu 14 tundi ning kaasates kokkupaneku ala operatsioone, kulub ühe komplektalajaama tootmiseks 24 tundi. Minimaalne vajalik tööjõud ühe liini standard alajaamade tootmiseks on 19 ning kõige efektiivseim kogus töölisi tootmises on 69 inimest. Komplektalajaamade tehase tootmisvõimekuse ühe liini nädalane maksimaalne tootlikus on 27-, mis teeb aasta kohta 1350 alajaama. Kahes vahetuses töötades tuleks vastav number 2700- ning kolmes vahetuses 4050 alajaama. Võrdluseks teise liini kaugjuhtmispuldi ning eriliini toodete näitajad on kolmes vahetuses töötades 3150- ning 1050 alajaama. Tehase maksimaalne võimekus kolmes vahetuses töötades on 8250 alajaama. Võrdluseks 2016. aastal toodeti komplektalajaamasid Jüri tehases ümardatult 3000 alajaama, mis tõestab, et komplektalajaama tehases on uue tootmisliini rakendudes võimekus toota palju rohkem.

Tootmises on võimalik eelnevalt kirjutatud numbreid toota vaid juhul, kui tehases ei teki suuri seisakuid. Kõige kriitilisemad ohu kohad on:

- Rööbaste seisukord – metallijäätmete vahele kiilumine vankrite ning rööbaste vahel võib kogu rööpa kasutuskõlbmatuks muuta;
- Tehasesse peab varuma kriitilisi töövahendeid (eriti neetimismasinaid), sest mitmes vahetuses töötamine tagab päevas sadu neetimisi;
- Materjalide probleemid – praak materjalid, mis võivad seiskada alajaama tootmise.