

Kuidas minimeerida tootmise pudelikaelad ning muuta protsess efektiivseks ja läbipaistvaks?



Kestus: 16 akadeemilist tundi

Äripäeva Akadeemia

[Vaata kõiki toimumiskuupäevi](#)

Kasumlikku ettevõtet iseloomustavad planeerimise perspektiivist terminid efektiivne, läbipaistev ja timmitud tootmine. Koolitus annab ülevaate timmitud tootmise tööriistadest, planeerimise tehnikatest ning võrdluse ERP-süsteemi ning muude tööriistade rakendamise mõttekusest ettevõttes.

Tootmist juhtida ja planeerida on lihtne, kui toodetakse ühesuguseid tooteid sarnaste läbiminekuagadega. Planeerimise teeb keerukaks aga materjalide väga erineva pikkusega tarneajad, ebaühtlane ressursi kasutamine ning ettenägematud tõrked tootmises.

Koolituse eesmärgid:

- aidata osalejal leida nõudluse ja võimsuse tasakaalupunkt seeria- ja projektitootmiste näidetele;
- anda ülevaade planeerimispraktikatest nii ERP-süsteemis kui ka selle väliselt ja erinevatest võimalikest tööriistarakendustest seeria- ja projektitootmiste näidetele;
- anda ülevaade erinevate tööriistade kasutamisest tootmise prognoosimiseks ja optimeerimiseks.

Koolitusele on oodatud tootmisjuhid, tootmisplaneerijad ja tehasejuhid.

Koolitus sobib sulle juhul, kui vastad jaatavalt vähemalt ühele järgnevale küsimusele:

- Kas tootmise pudelikael liigub erinevate osakondade vahel ning sa ei tea selle selget põhjust?
- Kas sinu ettevõttes on kasutusel ERP-süsteem või muu tarkvara, mille rakendamine on ebaselge ja eelistatakse töötada selle väliselt, kasutades excelit?
- Kas hilinemised tootmises tulenevad aeglasemast läbiminekuajast, kui esialgu planeeritud?
- Kas planeerimise protsess on keeruline ning ressursimahukas ning ei anna soovitud tulemusi?

Koolituse tulemusena osaleja:

- oskab kaardistada tootmisvõimsuse ja nõudluse vahekorda;
- teab erinevate süsteemide rakendamise võimalusi ning nende plusse ja miinuseid;
- mõistab, millest tekivad tarneahelas (tootmises ja planeerimises) raiskamised ja pudelikaelad ning millised võimalused avanevad nende likvideerimisel;
- oskab väiksemas ettevõttes üles ehitada planeerimist kasutades selleks visuaalset LEAN planeerimist, Excelit või mõnd muud meetodit;
- oskab hinnata erinevate kriiside mõju protsessidele ning teab, mis on planeerija seisukohalt oluline kriisidele reageerimisel.

Koolitus on üles ehitatud selliselt, et osalejad omandaksid just neile vajalikud praktilised teadmised. Koolitus on kokku pandud kolme koolitaja koostöös – **iga koolitaja on tegutsev praktik ja oma ala ekspert**. Koolitajate erinev kogemus ja taust tagavad selle, et osalejatele antakse edasi **tervikpilt tootmise planeerimisest ja juhtimisest**. Kõik kolm koolitajat on kahe päeva jooksul kogu koolitusprotsessis kohal ja hoolitsevad selle eest, osalejad saaksid koolituselt väärt teadmised. Lisaks loenguformaadile toimuvad mõned plokid diskussioonivormis, et näitlikustada erinevaid rolle ettevõttes, viiakse läbi praktilisi harjutusi, mängu/simulatsioone ja arutelusid.

Koolituse tulemusi hinnatakse arutelude ja harjutuste teostamise käigus. Tunnistuse väljastamise eelduseks on koolitusel osalemine terves mahus.

Maht: 16 akadeemilist tundi.

Koolituse teemad

1. Planeerimise põhimõtted

- Planeerimise põhimõtted, protsesside planeerimine
- Tarneaegade andmise põhimõtted
- Seeria- ja projektipõhise tootmise planeerimise eripära

2. Lean ja selle rakendamine

- Ajalugu ja põhimõtted
- 8 raiskamist
- VA ja VNA

- Põhiprintsiibid – takt time, pull system, standard, one piece flow
- Kaizen

3. Eeltingimused Leani rakendamiseks planeerimisel ja Lean planeerimine

- Kiired tootevahetused, väikesed tootmiskogused
- One piece flow, standardid
- Tihe koostöö klientide ja tarnijatega. Pull'i rakendamine varude planeerimisel
- Pull läbi terve tarneahela
- Materjalide ostu visuaalne planeerimine
- Kanban kaardid, exposure box system
- Visuaalne planeerimine töökohal, planning boards
- Materjalide saabumise/kaupade saatmise visuaalne planeerimine
- Isearendatud ja ostetud ERPi eelised ja puudused, riskid, võimalused

4. Piirangute teooria

- Pudelikaelad
- Loogiline sõltuvus, ressursiline sõltuvus
- Kuidas leida kõige kiiremat ressursi

5. Planeerija roll tarneahelas

- Majandustarkvarade võimalused ja võimekus, majandustarkvarade tööpõhimõte, planeerija sekkumine
- Tootmise kontrollimine (tähtsamad KPI-d planeerija jaoks), igapäevane haldus
- Planeerimise etapid (pikaajaline, keskmine, lühiajaline)

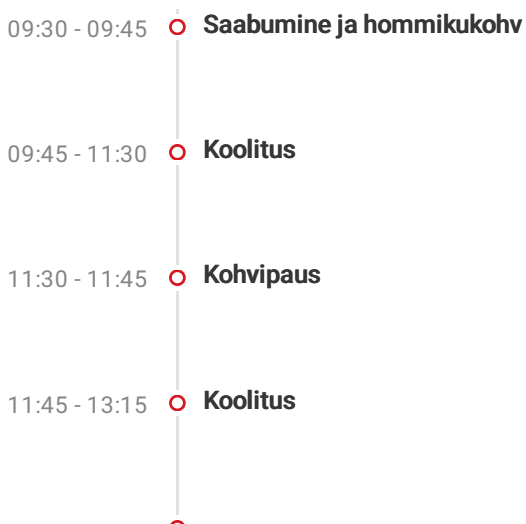
6. Nõudlus ja võimsus

- Nõudluse arvestamine, prognoosimine (tööriistad, kalkuleerimise näited)
- Operatsioonide planeerimine (töökeskused, ümberplaneerimine)
- Materjalide planeerimine (laosaldode optimeerimine, tootmise arvestamine materjalidega)
- KPI-d

7. Kriisis planeerimine

AJAKAVA

1. Päev



- 13:15 - 14:00 **Lõuna**
- 14:00 - 15:30 **Koolitus**
- 15:30 - 15:45 **Kohvipaus**
- 15:45 - 17:00 **Koolitus**

2. Päev

- 09:30 - 09:45 **Saabumine ja hommikukohv**
- 09:45 - 11:30 **Koolitus**
- 11:30 - 11:45 **Kohvipaus**
- 11:45 - 13:15 **Koolitus**
- 13:15 - 14:00 **Lõuna**
- 14:00 - 15:30 **Koolitus**
- 15:30 - 15:45 **Kohvipaus**
- 15:45 - 17:00 **Koolitus**

LISAINFO

Osalemise tingimused

Registreerudes e-poe, e-kirja või telefoni teel, saadame Teile arve ja täpsema info osalemise kohta. Üks nädal enne igat koolituspäeva saadame Teile e-kirjaga meenutuse osalemise infoga.

Koolitusel osamine on nimeline, kuid saate osalejat tasuta muuta kuni koolitusprogrammi alguseni. Kui Te ei saa mingil põhjusel osaleda, palun andke sellest kindlasti teada e-posti aadressil akadeemia@aripaev.ee või telefonil 667 0439. Kui teatate oma mitteosalemisest kuni nädal enne kogu koolitusprogrammi algust, pakume mõnd muud samaväärset koolitust samal hooajal või tagastame 100% tasutud koolituse maksumusest; kui teatate vähemalt 3 tööpäeva varem, tagastame 50%. Muul juhul kuulub arve tasumisele.

Äripäeva Akadeemia on Eesti Töötukassa koolituskaardi koostööpartner. Tutvuge koolituskaardi infoga [SIIN](#). Täpsema info saamiseks võtke meiega ühendust telefonil 667 0439 või Liis.Lehtmets@aripaev.ee.