

Koulutusala Tekniikan ja liikenteen ala			
Koulutusohjelma/Tutkinto-ohjelma Tuotantotalouden koulutusohjelma			
Työn tekijä Eero-Pekka Munne			
Työn nimi Optimaalinen ajojärjestys valmisruokalinjoille			
Päiväys	24.5.2018	Sivumäärä/Liitteet	30
Ohjaaja(t) Tuotantotalouden Yliopettaja Jarmo Pyysalo			
Toimeksiantaja HKScan Finland Oy			
Tiivistelmä <p>Opinnäytetyö tehtiin Mikkelissä HKScan Finland Oy:n toimeksiannosta. Tämän työn tavoitteena oli kartoittaa tarkemmin valmisruokaosastojen toimintaa ja samalla määritellä optimaalinen ajojärjestys valmisruokalinjoille. Tavoitteena oli päästä eroon arvoa tuottamattomista odotusajoista. Parannusten avulla nostetaan tuotantolaitoksen kapasiteetin käyttöastetta ja sen avulla tehdään tilaa uusille valmisruoka tuotteille, joita ollaan lanseeraamassa tulevaisuudessa.</p> <p>Työn tuloksena saatiin selkeä kuvaus työnjohtajille valmisruokaosastojen toiminnasta ja lainalaisuuksista, jotka vaikuttavat ajojärjestyksen suunnitteluun. Lisäksi kehitystyön tuloksena saatiin Excel työkalu, jonka avulla työnjohtajat voivat entistä paremmin suunnitella ja nähdä seuraavan päivän tuotannon ajojärjestystä.</p> <p>Uutta kehitettyä järjestelmää ei ehditty testata käytännössä kevään 2018 aikana, mutta kaikki opinnäytetyöprojektin tuotoksena syntynyt ja uuteen järjestelmään tarvittava materiaali ja aineisto annettiin HKScanin käyttöön. Työn tuloksena syntyneitä kehitysehdotuksia kokeillaan valmisruokalinjoilla ja Excel-työkalu otetaan käyttöön ajojärjestystä suunnitellessa.</p>			
Avainsanat Lean, DMAIC, Six Sigma, Valmisruoka			

Field of Study Technology, Communication and Transport			
Degree Programme Degree Programme in Industrial Engineering and Management			
Author Eero-Pekka Munne			
Title of Thesis The optimal manufacturing order for the convenience food lines			
Date	24.5.2018	Pages/Appendices	30
Supervisor Jarmo Pyysalo			
Client Organisation HKScan Finland Oy			
<p>Abstract</p> <p>This thesis work was done for HKScan Finland Ltd. The goal of this research was to determine more specifically the operations of convenience food departments and also determine the optimal manufacturing order for the convenience food lines. The goal was to get rid off the non-value adding waiting times. With these improvements, the usage of the convenience food line capacities could be increased and there would be more space for new upcoming products.</p> <p>As the result of the work, production supervisors got clear description of the operations and the factors that affect the planning of the manufacturing order. In addition, the development work resulted an Excel tool that allows supervisors to plan and see the manufacturing order of the next day more specifically.</p> <p>The new developed system was not tested in practice, but all the materials and data needed will be given to HKScan. The development suggestions will be tested on the production lines and the Excel tool will be tested by the supervisors.</p>			
Keywords Lean, DMAIC, Six Sigma, convenience food			