



**LUT**

Lappeenranta

University of Technology



# Kakelstrand Oy

# Klinkkeri Oy

# 1. seurantapalaveri

Otso Holttinen  
Arttu Tolvanen

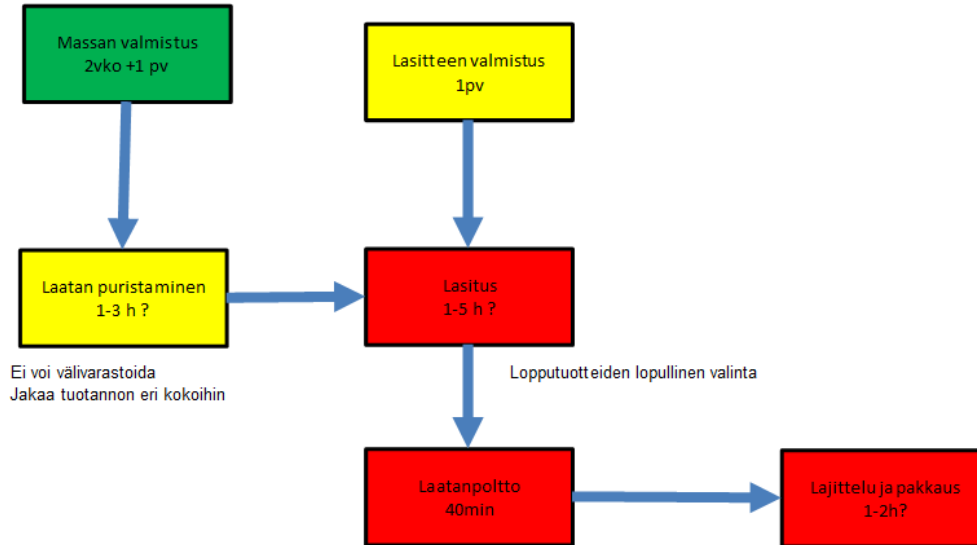


# Tavoitteet

- Kakelstrand Oy
  - Vähemmän lopputuotteiden varastointia tehtaalla
  - Tuotannon tehokkaampi reagointi kysyntään
- Klinkkeri Oy
  - Varastonarvojen pienentäminen
  - Toimitusmyynnin tehostaminen



# Tuotannon reaktiivisempi ohjaus (1/2)

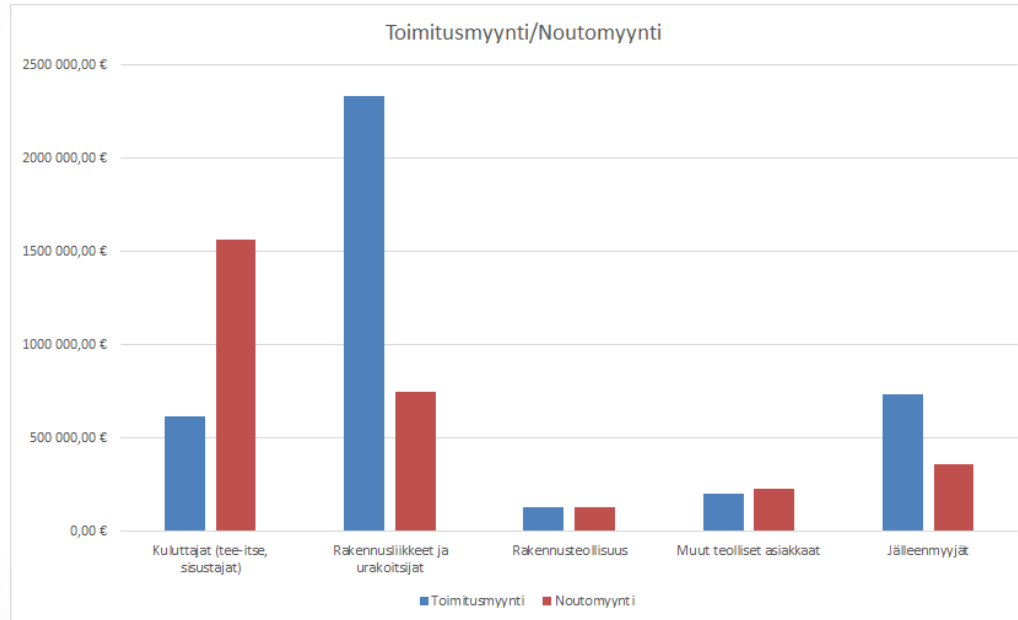


# Tuotannon reaktiivisempi ohjaus (2/2)



- Nykyinen tuotantosuunnitelma perustuu 2 viikon kulutuksen ennusteeseen -> luo varastoja
- Tuotantoprosessi on lyhytkestoinen siitä vaiheesta eteenpäin kun lopputuote täytyy valita -> voidaan reagoida kysynnän vaihteluihin
- Mahdollisesti vaikeuttaa toimitusten yhdistämistä optimaalisesti

# Myynnin jakautuminen





# Toimitusmyynnin tehostaminen

- Toimitusmyynti muodostaa vähän yli 50 % Klinkkeri Oy:n pääkaupunkiseudun myynnistä
- Varastointisijainnilla ei ole asiakkaan kannalta toimitusmyynnissä merkitystä, kunhan toimitusaika ei kasva
- Alueelliset keskusvarastot, joihin Kakelstrand Oy toimittaa tuotteet
  - Saataisiin yhdistettyä tuotekuljetuksia
  - Keskitetty sijainti toimitusmyynnille
  - Helpottaisi varastotasojen seurantaa



# Tuotantolinjojen optimointi

- Toinen tuotantolinja on huomattavasti uudempi
  - Eroaako tuotantolinjat toisistaan tuotetun II-laadun määrällä?
- Mikäli toinen tuotantolinjoista tuottaa vähemmän II-laadun tuotteita
  - Voidaan keskittää tuoteryhmä 10 tuotanto sille linjalle, jolla syntyy vähemmän II-laadun tuotetta
- Tehtaan toimiminen 2-vuoroisena
  - Parantaa tehtaan kykyä reagoida tilauksiin



# Kysymyksiä



## Eri kokoluokat

- Kuinka monta
- Valmistusprosessin kesto

## Eri värisävyt

- Kuinka monta
- Varastoitavuus
- Eri värisävyjen tuotanto samanaikaisesti
- Sävytyksen kesto

## Tuotantolinjojen ero

- 2-laadun ero (teollisuuskäyttö), laadun arviointi?
- Tehokkuus



**LUT**

Lappeenranta

University of Technology