

KIC

KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

KIC

**Ekosistēma
attīstībai**

VADĪTPRASMES

RAŽOŠANA

PĀRDOŠANA

PROCESI

STRATĒGIJA

LABBŪTĪBA

DIGITALIZĀCIJA



PROGRAMMA

- 9:30 **Kafija**
- 10:00 **Atklāšana**
Anna Gruzinska | KIC CEO un mārketinga
- 10:15 **Efektivitāte nav excelī, kāpēc līderiem jādodas uz cehu**
Rustans Sosinovičs
- 10:45 **Kā palielināt plūsmu un peļņu bez milzu investīcijām | TOC teorija**
Georgijs Buklovskis
- 11:15 **Standarts nav ierobežojums, bet brīvība domāt skaidri**
Inga Ozola
- 11:45 **Ražošanas audits kā menedžmenta sistēma | tips& tricks**
Aldis Cimoška
- 12:10 **Spirulina nord stāsts**
- 12:15 **Pusdienu pauze un Samsung tehnoloģiju stendi**
- 12:45 **Kaizen nav metode. Tā ir uzņēmuma kultūras maiņa.**
Kārlis Kinderēvičs
- 13:15 **Kā palielināt efektivitāti par 15% jeb SIM | Short interval management instruments**
Dāvis Šnikvalds
- 13:45 **Efektivitāte ražošanā – mērķis vai pastāvīgs izaicinājums? | Valmieras Stikla Šķiedra pieredzes stāsts**
Ģirts Vēveris
- 14:15 **Kafijas pauze ar Spirulina nord, Skrīveru saldumi un Lāči**
- 14:45 **Sistēma pretojas, jo Tu tai neuzdevi jautājumus | Vadītājs kā sistēmas kropļotājs – vai kā uztveres kalibrators?**
Raina Dūrēja - Dombrovska
- 15:10 **Attieksmes vadība: Viena pieeja un standarts, bet atšķirīga izpilde**
Gatis Ulinskis
- 15:30 **Kā ražotājiem izmantot mākslīgo intelektu efektivitātei, nevis spēlēties**
Ainārs Bemberis
- 15:45 **Bišu mācības: kā komandas spēks, bezvārdu komunikācija un kolektīvā lojalitāte spēj uzlabot procesus**
Linda Liepiņa
- 16:15 **Noslēgums**

Ražot
gudri

Mācību un attīstības iespējas ražotājiem



Wi-Fi



Carlsberggroup

@Komerbizglītībascentrs

KIC



KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

Efektivitāte nav Excelī, kāpēc līderiem jādodas uz cehu

Ruslans Sosinovičs

KIC biznesa treneris
LEAN līderība līdzautors



«Mūsdienīga ražošanas vadītāja profils»



- Vienmēr strādā «ugunsdzēšanas režīmā».
- Lielāku dienas daļu «piedalās sanāksmēs».
- «Rutīna» apēd uzlabojumus brokastīs un vakariņās».
- Cīnās ar simptomiem (sekām), nevis ar saknes cēloņiem.
- Distancējas no ceha darbiniekiem, paļaujas uz maiņu vadītājiem un brigadieriem.
- Reti uzstājas cehā strādnieku priekšā.
- Vada ražošanu – «no kabineta», jo ir n – tie Exceli, ERP programmas un AI.
- Praktizē – «fake Lean».
- Fokusējas uz lokālo efektivitāti, upurējot globālo.

Kā to atrisināt?

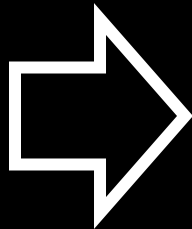
1# Apmācība

2# Prakse

Produktīva
ražošanas
vadīšana

30 Okt -
25 Feb 2026

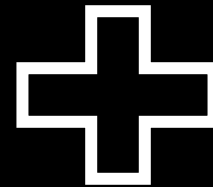
2590 € + PVN
Pieejams ES fondu
līdzfinansējums 50-70%



Ražošanas
Vadīšana: 2.
līmenis
(Eksperta
līmenis)

19 Nov -
23 Apr 2026

3200 € + PVN
Pieejams ES fondu
līdzfinansējums 50-70%



**A.
Pašam.**

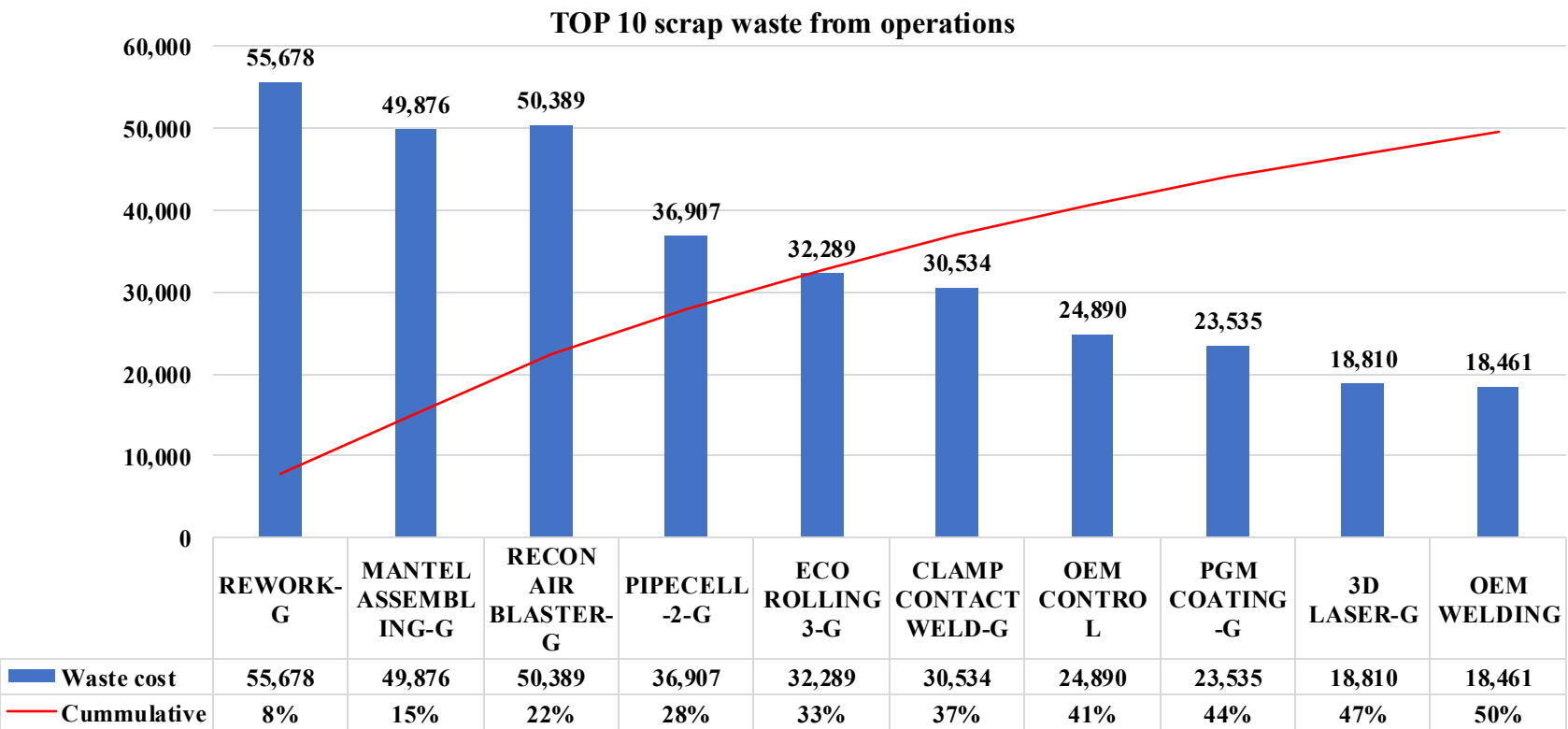
**B.
Ar mentoru.**

Praktiskais piemērs #1

KIC

Praktiskais piemērs Nr.1

- Problēma: «liels brāķa % ...»
- Izejas dati: excel atskaite ar Pareto grafiku.



Operation	Waste cost	% of total waste cost	Cumulative
REWORK-G	55 339	8%	8%
MANTEL ASSEMBLING-G	50 331	7%	15%
RECONAIR BLASTER-G	49 703	7%	22%
PIPECELL-2-G	37 456	5%	28%
ECO ROLLING 3-G	34 154	5%	33%
CLAMP CONTACT WELD-G	28 166	4%	37%
OEM CONTROL	23 570	3%	41%
PGM COATING-G	23 535	3%	44%
3D LASER-G	18 810	3%	47%
OEM WELDING	18 461	3%	49%
ADDITION 100-G	16 576	2%	52%
WARRANTY DEFECT-G	15 122	2%	54%
OEM PIPE MAKER	13 339	2%	56%
ASSEMBLING-G	13 198	2%	58%
PIPECELL-1-G	13 827	2%	60%
OEM V-0-G	10 910	2%	61%
FLARELINE	9 740	1%	62%
THEATER TOP PIPE-G	9 650	1%	64%
PME	9 633	1%	66%
ADDITION D8100-G	9 031	1%	67%
ARTS QUALITY PACKING	8 689	1%	68%
FWHDCATCH WELD	8 634	1%	69%
SCR COUPLING	7 881	1%	71%
CLAMP FDCOLLECT-G	7 882	1%	72%
LUGGING	6 886	1%	73%
FLEXWELDING-G	6 811	1%	74%
ADDITION 75-G	6 785	1%	75%
CLAMP DOWNING-G	6 643	1%	76%
CLAMP HORIZ. PRESS-G	5 673	1%	77%
CLAMP ASSEMBLY-G	5 617	1%	77%
DIPRUSHER-G	5 541	1%	78%
HOPKIN WELD-G	5 459	1%	79%
ISO PIPE ASSEMBLY	4 879	1%	80%
ADDITION 150-G	4 468	1%	80%
OEM ROBOT WELDING	4 463	1%	81%
LOV FIN WELD-G	4 439	1%	82%
QUALITY CHECK	4 403	1%	82%
COPIA 150-G	4 389	1%	83%
ISO FIN LINE SECTION	4 254	1%	84%
HAND PLASMA-G	4 071	1%	84%
FLARE CONTACT WELD-G	3 885	1%	85%
PIPE SAW-G	3 634	1%	85%
PIPE LASER CUTTING	3 604	1%	86%
MANTEL PROTECTING	3 516	1%	86%
RECONRINGER-G	3 455	1%	87%
OEM PIPE END TREATM.	3 412	0%	87%
DIPRUSHER-G	3 283	0%	88%
HORIZONTAL OFFENDS-G	3 206	0%	88%
CLAMP DOWNING-G	3 149	0%	89%
AD COATING-G	3 116	0%	89%
ISO PIPE BENDING-G	3 045	0%	90%
LEWAGE TESTS	2 965	0%	90%
OEM SAWING	2 616	0%	90%
OEM CLEANING	2 556	0%	91%
BURSING-G	2 374	0%	91%
CLAMP LASER MARK-G	2 371	0%	92%
CLAMP TOR 2-G	2 188	0%	92%
EMBOSSING-G	2 156	0%	92%
PEWAWYING-G	2 140	0%	93%
FWHDCATCH WELD	2 086	0%	93%
CLAMP TOR-G	2 061	0%	93%
ECO ROLLING 3-G	2 167	0%	93%
OEM PRESS	1 915	0%	94%
CALCINATION-G	1 876	0%	94%
MANUAL DRIVING-G	1 755	0%	94%
ROBOT WELDING-G	1 712	0%	94%
PUMING-G	1 707	0%	95%
LUCAS PRESS-G	1 691	0%	95%
TEXTILE CUTTING-G	1 647	0%	95%
DIPRUSHER FORMING-G	1 558	0%	95%
ELBOW SAW-G	1 436	0%	96%
PGM CALCINATION-G	1 407	0%	96%
LOV ROLLING OFFENDS	1 379	0%	96%
WELD FILTER RINGS	1 378	0%	96%
OEM PACING	1 363	0%	96%
SANDBLASTING-G	1 359	0%	97%
HYDRA PRESS-G	1 223	0%	97%
PAINTING-G	1 176	0%	97%
LASER TRUMPF 3050 SX	1 173	0%	97%
PRESS 2	1 127	0%	97%
COMA SENSEMER-G	1 007	0%	97%
ELECTRICAL SCISSORS	973	0%	98%
ARM THROAT COVER-G	963	0%	98%
LOV MACHINERY-G	860	0%	98%
HORIZONTAL WELD-G	806	0%	98%
HORIZONTAL-G	754	0%	98%
LOV INNER TUPUSING	724	0%	98%
COUPLER-G	676	0%	98%
ARM ISO WELDING-G	675	0%	98%
LASER LC 1500-G	656	0%	99%
CLAMP KITCHING	656	0%	99%
LOV SEWING CLIP OF GAS	643	0%	99%
WARRANTY DEFECT-G	632	0%	99%
PAINTING-G	610	0%	99%
THROWING-G	607	0%	99%
ARM ISO PIPE ASSEMBLY	603	0%	99%
CLAMP PRESS FORM-G	586	0%	99%
HORIZONTAL PRESS-G	573	0%	99%
ISO WELDING-G	564	0%	99%
PL WELDING-G	552	0%	99%
LOV INNER TWELDING	452	0%	99%
OEM ASSEMBLY_01	390	0%	100%
BLT	372	0%	100%
RT MIXER-G	335	0%	100%
SILENCER INSUL-G	329	0%	100%
SCREW CUTTER	258	0%	100%
HOTCHINER REDSAR	185	0%	100%
CENTERING	178	0%	100%
DRILLING-G	166	0%	100%
RL9	155	0%	100%
HANDICATION-G	152	0%	100%
FARO ARM-G	144	0%	100%
OEM PAINTING	140	0%	100%
RL10	137	0%	100%
ARM ENGRAVING	122	0%	100%
OEM BRANDING	100	0%	100%
OEM CONNECTION-G	93	0%	100%
CLAMP RIVET-G	65	0%	100%
OXIDATION-G	50	0%	100%
HORIZONTAL FORMING-G	45	0%	100%
LOV CONNECTION WELDING	45	0%	100%
CONCENTRIC JET	40	0%	100%
TUNNING TOOLS 1-G	37	0%	100%
TUNNING GAS CO-G	35	0%	100%
WELDING INSULATION	34	0%	100%
BRAKET WELDING	30	0%	100%
BENDING OF SHEETS-G	27	0%	100%
BRAKET CONE WELD-G	27	0%	100%
CLAMP ROLLING-G	26	0%	100%
LUCAS 300T	23	0%	100%
CLAMP PRESS MARK-G	18	0%	100%
LOV CALIBRATION HAN	15	0%	100%
RECONTRING 50T	7	0%	100%
LUCAS 521T	5	0%	100%
SUBROUTING	5	0%	100%

Praktiskais piemērs Nr.1

Klasiskais risinājums:

- sasaukt sanāksmi ar maiņu vadītājiem,
- uzsvērt kvalitātes nozīmi saražotajiem produktiem un klientu apmierinātībai.
- Publicēt Pareto grafiku uz KPI Tāfeles.



Vai ir alternatīvs risinājums?

Kas ir GEMBA Walk?



*Prezentācijas un atskaites vadībai bieži satur
neprecīzo informāciju un attaisnojumus.
Vai nebūtu gudrāk skatīties uz notiekošo
caur savu prizmu?
Ejiet uz Gembu **iedziļināties situācijas būtībā.***



- ✓ **Gemba** – reālā darba vieta, kur notiek produkta vai pakalpojuma pievienotās vērtības ražošana.
- ✓ **Walk** – mērķtiecīgi saplānots darba vietas apmeklējums (pastaiga līdz Gembai), lai nepastarpināti savāktu uz vietas visu nepieciešamo un pietiekamo informāciju kādas konkrētas problēmas atrisināšanai.
- ✓ **Problēma** – procesa/procedūras novirze no normas, standarta, vēlamā rezultāta.
- ✓ **Nepieciešamā un pietiekamā informācija** – nepastarpinātas informācijas saturs un apjoms (dokumentācija, shēmas, noteikumi, darbinieku pieredze (neformalizētā veidā), ar kuru palīdzību var novērst problēmu sāknē, ka arī veikt procesa/operācijas uzlabošanas aktivitātes.
- ✓ Kopumā Gemba Walk palīdz izveidot savu «uztveres filtru» par konkrētu procesu/operāciju, kas nākotnē palīdzēs «izfiltrēt» citu darbinieku maldīgo faktu «uzspiešanu».
- ✓ **Gemba Walk rīkotājs** – pašmotivēta persona, kura tiešām vēlas atrisināt problēmu.

Gemba Walk secīgīgie soļi

Sagatavošanās
posms

Informācijas
savākšana
Gembā

Ātro
pretpasākumu
ieviešana

Saknes
problēmas
novēršana

Uzlabojumu
ieviešana

Piemērs ir konfidenciāls

Piemērs ir konfidenciāls

Piemērs ir konfidenciāls

Piemērs ir konfidenciāls

Piemērs ir konfidenciāls

Piemērs ir konfidenciāls

Piemērs ir konfidenciāls

Piemērs ir konfidenciāls

Piemērs ir konfidenciāls

Gemba Walk uz darba vietu – «OEM Welding»



Gemba Walk uz darba vietu – «OEM Welding»

Problēmu novēršanas «čeklīte»						
N.p.k	Datums	Problēma	Pretpasākums (aktivitāte)	Atbildīgais par novēršanu	Izpildes termiņš	Izpildes statuss
1	24.08.	1.1. Iekārtai ir tehniskās novirzes (stieples padeves mehānismam ir nolietojums, gofrēta caurule ir bojāta)				
2	24.08.	1.2. Iekārtai nav apkopju standarta un «rutīnas»				
3	24.08.	1.3. Nepareizi izvēlēts uzgalis metināšanas procesam				
4	24.08.	2.1. Trūkst apzīmētas zonas ienākošai sagatavju plūsmai, gatavai produkcijai.				
5	24.08.	2.2. Trūkst 5s standarts darba vietā.				
6	24.08.	2.3. Trūkst brāķa izolators.				
7	24.08.	3.4. Mērinstrumenti nav atbilstoši				

Praktiskais piemērs #2

KIC

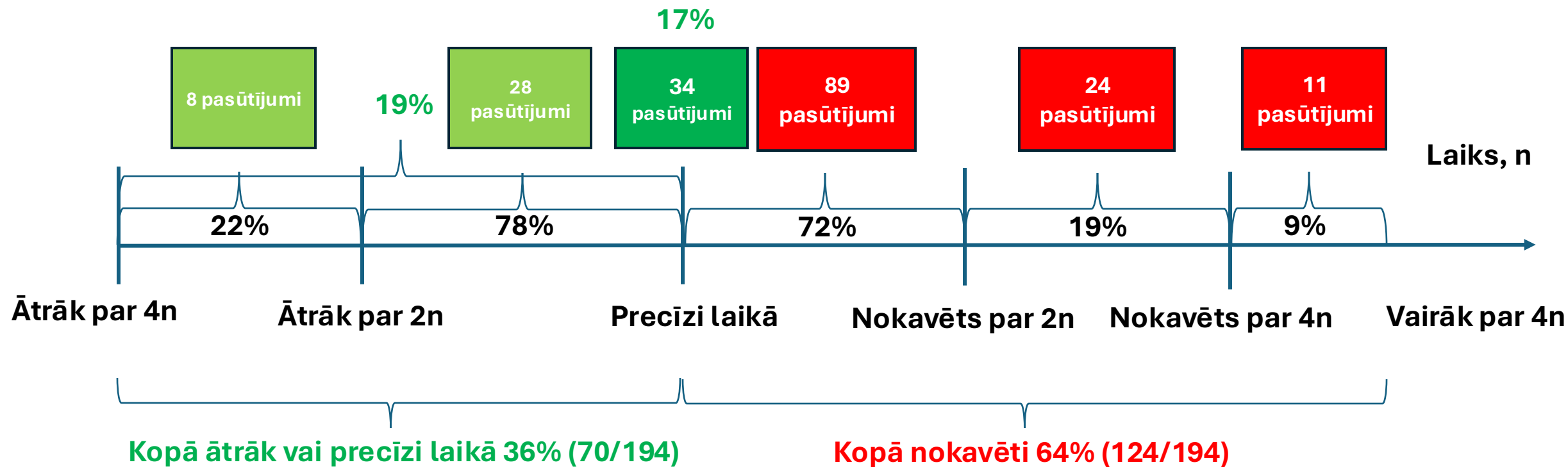
Praktiskais piemērs Nr.2

- **Problēma:** «daudz nokavētu pasūtījumu...».
- **Izejas dati:** excel atskaite ar pasūtījumu izpildes laikiem.

ID	Name	Age	Personal Information			Academic Performance			Health Status	Notes
			Gender	DOB	SSN	Grade	Score	Attendance		
1	John Doe	25	Male	1998-01-15	123456789	100	95	98%	Excellent student	
2	Jane Smith	22	Female	1999-03-20	987654321	100	90	95%	Very good student	
3	Michael Johnson	28	Male	1995-07-10	567890123	100	85	92%	Good student	
4	Sarah Williams	21	Female	1998-11-05	234567890	100	80	90%	Good student	
5	David Brown	24	Male	1997-04-18	345678901	100	75	88%	Good student	
6	Emily Davis	23	Female	1996-09-22	456789012	100	70	85%	Good student	
7	James Wilson	26	Male	1994-02-14	678901234	100	65	82%	Good student	
8	Olivia Taylor	20	Female	1999-06-01	789012345	100	60	80%	Good student	
9	Benjamin Moore	27	Male	1996-12-25	890123456	100	55	78%	Good student	
10	Mia Garcia	19	Female	2000-08-12	012345678	100	50	75%	Good student	
11	Lucas Martinez	24	Male	1997-05-03	123456789	100	45	72%	Good student	
12	Sophia Hernandez	22	Female	1999-10-17	234567890	100	40	70%	Good student	
13	Isaac Kim	25	Male	1998-03-28	345678901	100	35	68%	Good student	
14	Grace Lee	21	Female	1998-07-09	456789012	100	30	65%	Good student	
15	Henry Wang	26	Male	1995-11-21	567890123	100	25	62%	Good student	
16	Abigail Lopez	20	Female	1999-04-04	678901234	100	20	60%	Good student	
17	Sebastian Gonzalez	27	Male	1996-09-16	789012345	100	15	58%	Good student	
18	Valentina Perez	19	Female	2000-02-27	890123456	100	10	55%	Good student	
19	Julian Roberts	24	Male	1997-06-08	901234567	100	5	52%	Good student	
20	Skylar Clark	22	Female	1999-11-19	012345678	100	0	50%	Good student	
21	Leo Rodriguez	25	Male	1998-05-30	123456789	100	0	48%	Good student	
22	Chloe Evans	21	Female	1998-10-11	234567890	100	0	45%	Good student	
23	Robert Walker	26	Male	1995-03-22	345678901	100	0	42%	Good student	
24	Madison Young	20	Female	1999-07-03	456789012	100	0	40%	Good student	
25	Christopher Hall	27	Male	1996-12-14	567890123	100	0	38%	Good student	
26	Victoria Allen	19	Female	2000-04-25	678901234	100	0	35%	Good student	
27	Matthew King	24	Male	1997-09-06	789012345	100	0	32%	Good student	
28	Isabella Scott	22	Female	1999-01-17	890123456	100	0	30%	Good student	
29	Christopher Green	25	Male	1998-06-28	901234567	100	0	28%	Good student	
30	Madison Adams	21	Female	1998-11-09	012345678	100	0	25%	Good student	
31	Robert Baker	26	Male	1995-04-20	123456789	100	0	22%	Good student	
32	Madison Nelson	20	Female	1999-08-31	234567890	100	0	20%	Good student	
33	Christopher Hill	27	Male	1996-02-12	345678901	100	0	18%	Good student	
34	Victoria King	19	Female	2000-07-23	456789012	100	0	15%	Good student	
35	Matthew Lee	24	Male	1997-12-04	567890123	100	0	12%	Good student	
36	Isabella Scott	22	Female	1999-05-15	678901234	100	0	10%	Good student	
37	Christopher Green	25	Male	1998-10-26	789012345	100	0	8%	Good student	
38	Madison Adams	21	Female	1998-03-07	890123456	100	0	5%	Good student	
39	Robert Baker	26	Male	1995-08-18	901234567	100	0	3%	Good student	
40	Madison Nelson	20	Female	1999-01-29	012345678	100	0	1%	Good student	
41	Christopher Hill	27	Male	1996-06-10	123456789	100	0	0%	Good student	
42	Victoria King	19	Female	2000-11-21	234567890	100	0	0%	Good student	
43	Matthew Lee	24	Male	1997-04-02	345678901	100	0	0%	Good student	
44	Isabella Scott	22	Female	1999-09-13	456789012	100	0	0%	Good student	
45	Christopher Green	25	Male	1998-02-24	567890123	100	0	0%	Good student	

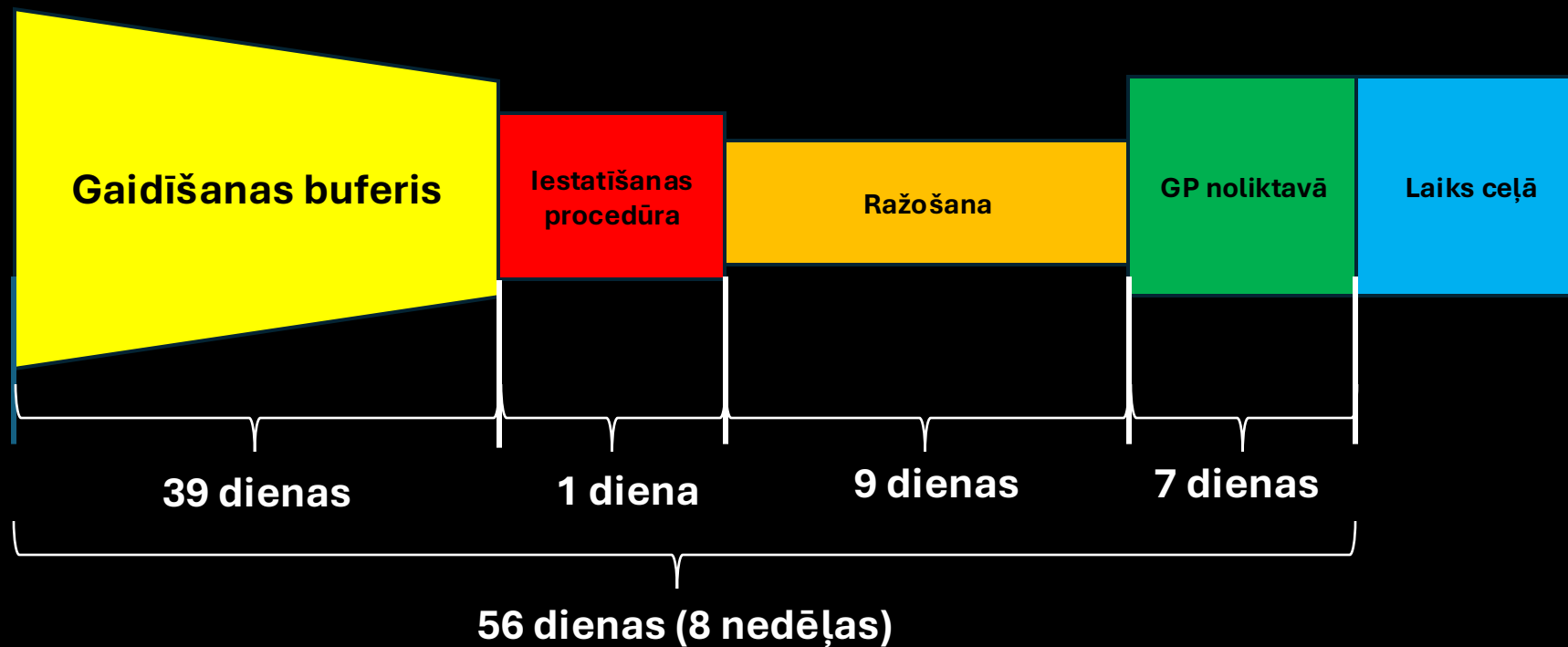
Praktiskais piemērs Nr.2

Pasūtījumu izpildes analīze



Praktiskais piemērs Nr.2

Pasūtījumu plūsmas ātruma analīze



Piemērs ir konfidenciāls

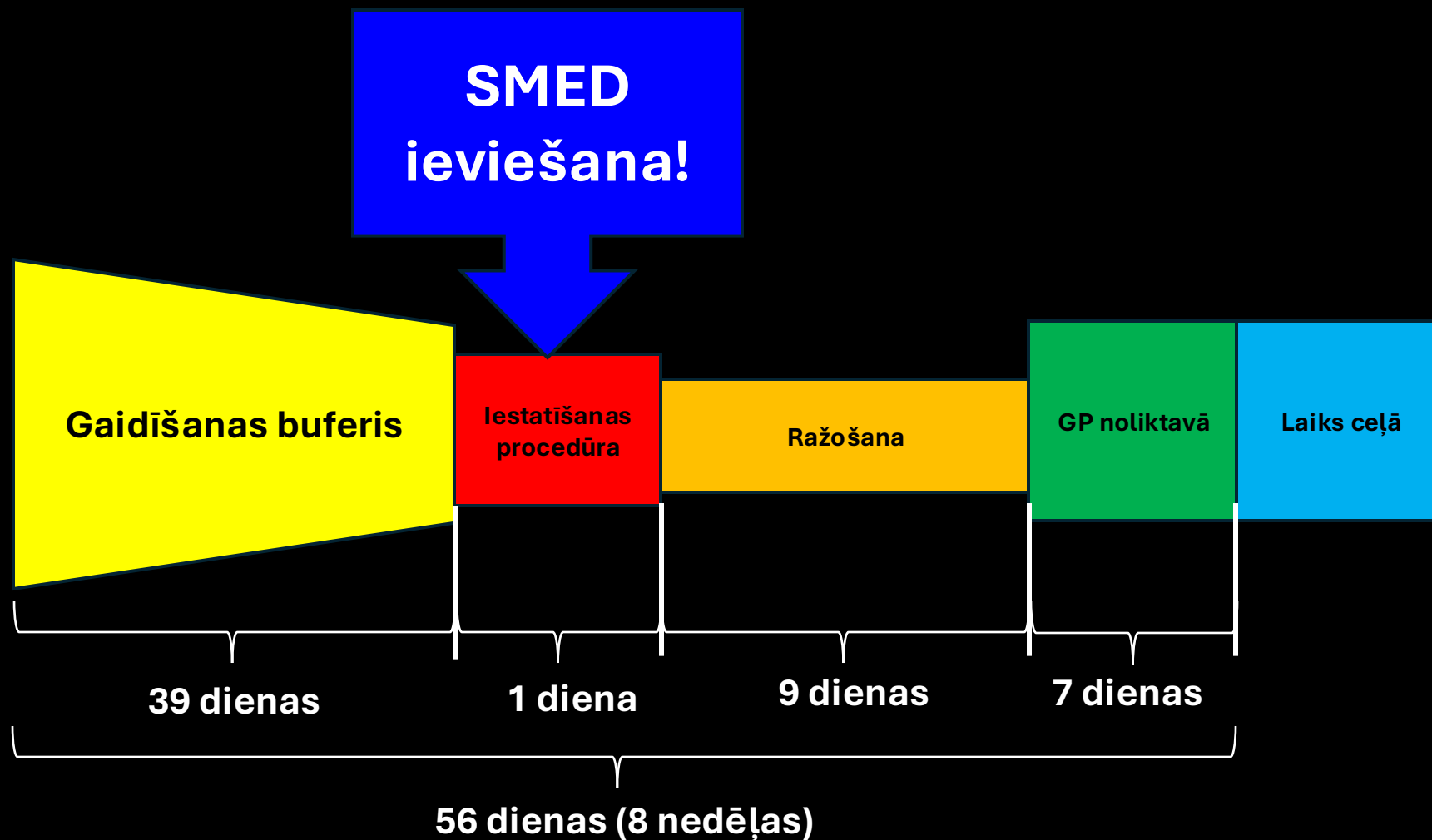
Piemērs ir konfidenciāls

Piemērs ir konfidenciāls

Piemērs ir konfidenciāls

Piemērs ir konfidenciāls

Praktiskais piemērs Nr.2



Praktiskais piemērs #3

KIC

- **Problēma:** «klientu sūdzības par pasūtījumu izpildi nepilnos komplektos».
- **Izejas dati:** *Monday* atskaite ar klientu sūdzībām.

Average: **-18**

Piemērs ir konfidenciāls

Risinājums:

1. Plūsmas vadības principi.
2. Plūsmas mērījumu sistēma.
3. Mērījumu regulāra atsekošana un problēmrisināšana.

KĀRŅĒRI UMUTĀTĒLE, 2025Ver. 1.0.							W23		W24		W25		
Nedēļa								P	F	P	F	P	F
Atbildīgais par flow vadību		LEAD	Tips	Datavots	Atbildīgais par levardi	Budžets 2025							
PĀRDOŠANA	1. Aģentūras līgums, EUR	Pūsma	Moneo(RP)				53 1915	327 263	53 1915	310 763	53 1915	359 568	
	2. Aģentūras EUR (gada izlīdzināšana)	Pūsma	Moneo(RP)				11 170 213	8 999 963	11 702 128	9 310 726	12 234 043	9 670 863	
	3.Bruto peļņa%	Efektivitāte	Moneo(RP)				62						
	4.Pieņēmtā laika %	Efektivitāte	Monday				80	14,3	80	0	80	11,2	
	5.Apsvērtinātā pasākumu buferis(Eur)	Pūsma	Moneo(RP)				24 700 00,00		22 628 54,12		19 714 28,51		
Jaunu produktu izstrāde un ieviešana	6.Klīdes jauno produktu specifikācija, gadījumi	Kvalitatīve	PRT				0	0	0	0	0	0	
	1.Atbildes sniegšanas laiks pētījumam, dienās(3 dienas)	Pūsma	Monday				0	0	3	1	3	1	
	2.Jauno produktu projektu daudzums, sk.	Pūsma	Monday				0		1		1		
Iepirkums	3.Klīdes jauno produktu izvērtēšana	Kvalitatīve	Monday				0	0	0	0	0	0	
	1. Apaškoļu krājumu apjoms ēdīgās apjoms(m3), nedēļas	Pūsma	Moneo(RP)				2.-4.	2,5	2.-4.	2	2.-4.	2,5	
	1.1. Apaškoļu atlikums daudzums, m3	Anālītiskais	Moneo(RP)				46 46		39 68		47 00		
	2. Ballo šķiras: resnie un vidēja	Pūsma	Moneo(RP)				45		45		45	30	
	2.2. Ballo šķiras: tievie	Pūsma	Moneo(RP)				55		55		55	70	
SG	3. Ražošanai apaškoļu iepirkuma amērķacenaEUR/ m3	Efektivitāte	Moneo(RP)				105	111,00	105	108	105	108	
	1. Sarazotais apjoms, m3	Pūsma	Moneo(RP)				950	745	950	664	950	846	
	2. Sarazotais apjoms, Eur	Pūsma	Moneo(RP)				310 000	234 521	310 000	205 128	310 000	263 814	
	3. Pasūtījumu izpilde laikā un komplektācijā, %	Efektivitāte	Moneo(RP)				85	16	85	10	85	50	
	4. Izejmateriāla lietderības koef., %	Efektivitāte	Moneo(RP)				50	49	50	42,9	50	48,1	
	5. Kvalitatīvās neapilstības gadījumi	Kvalitatīve	PRT				0	446	0	364	0	60(507)	
Loģistika	6. Prombūtne cilvēkstundās, h	Efektivitāte	Moneo(RP)				0		0	44	0	8	
	1. Pārveidoto kravu apjoms, kravas	Pūsma	Moneo(RP)				32	29	32	28	32	30	
Kaltes	2. Pārveidoto izejmateriālu apjoms, m3	Pūsma	Moneo(RP)				608	532	608	536	608	577	
	1. Sarazotais apjoms, m3(minimums)	Pūsma	Moneo(RP)				600	501	600	306	600	527	
SC	2. Kvalitatīvās neapilstības gadījumi (mitruma kritēriju izpilde)	Kvalitatīve	PRT				0	0	0	0	0	0	
	1. Izejmateriāla lietderības koef., %	Efektivitāte	Moneo(RP)				75	70,4	75	67	75	73	
	2. Sarazotais apjoms, m3	Pūsma	Moneo(RP)				460	327	460	327	460	336	
	3. Kvalitatīvās neapilstības gadījumi	Kvalitatīve	Moneo(RP)				0	564	0	1	0	2(353)	
	4. Prombūtne cilvēkstundās, h	Efektivitāte	Moneo(RP)				0	34	0	80	0	13	
LC	5. Pasūtījumu izpilde komplektācijā, %	Efektivitāte	Moneo(RP)				95		95	100	95	100	
	1. Izejmateriāla lietderības koef., koef., %	Efektivitāte	Moneo(RP)				75	62%	75	61	75	64	
	2. Sarazotais kopējais apjoms, m3	Pūsma	Moneo(RP)				145	122	145	92	145	133	
	3. Kvalitatīvās neapilstības gadījumi	Kvalitatīve	PRT				0	0	0	0	0	0	
	4. Prombūtne cilvēkstundās, h	Efektivitāte	Moneo(RP)				0	58	0	45	0	3	
USA	5. Pasūtījumu izpilde komplektācijā, %	Efektivitāte	Moneo(RP)				95		95	100	95	100	
	1. Izejmateriāla lietderības koef., koef., %	Efektivitāte	Moneo(RP)				77	64%	77	68	77	75	
	2. Sarazotais kopējais apjoms, m3	Pūsma	Moneo(RP)				95	66	95	87	95	76	
	3. Kvalitatīvās neapilstības gadījumi	Kvalitatīve	PRT				0	2	0	1	0	0	
	4. Prombūtne cilvēkstundās, h	Efektivitāte	Moneo(RP)				0	34	0	34	0	3	
Brikešu cehs	5. Pasūtījumu izpilde komplektācijā, %	Efektivitāte	Moneo(RP)						100	100	100	100	
	1. Bunkura izlādes, reizes	Efektivitāte	Sada				0	0	0	0	0	0	
	2. Prombūtne cilvēkstundās, h	Efektivitāte	Moneo(RP)				0	0	0	0	0	0	
Loģistika	3. Pasūtījumu komplektācijā, %	Efektivitāte	Moneo(RP)						100	100	100	100	
	1. Nolavēto kravu skaits (loģistikas dēļ)	Pūsma	Monday				0	0	0	0	0	2	
	2. Neapilstības kravu komplektēšana	Kvalitatīve	Monday				0	0	0	0	0	0	
	3. Prombūtne cilvēkstundās, h	Efektivitāte	Moneo(RP)				0	0	0	0	0	0	

Gemba Walk

Gemba izmantošanas ieguvumi:

1. Ieraudzīt realitāti tādu, kāda tā ir...
2. Ieraudzīt reālās problēmas (novirzes no mērķa stāvokļa).
3. Novērst «maza mēroga» problēmas uzreiz! Noplaukt «zemu karojošus augļus»
4. Atrisināt «lielā mēroga» problēmas, pilnveidojot Sistēmu! Nopelnīt vairāk nākotnē!
5. Izveidot labās, lietišķās attiecības ar Jūsu komandas biedriem.
6. Izveidot GW rituālu, kas uzlabos korporatīvu kultūru.
7. Stiprinās Jūsu līderību!
8. Uzlabos Jūsu fizisko un garīgo veselību!

Nepieciešamie ieguldījumi:

- ✓ Jūsu intelekts!
- ✓ Jūsu acis un kājas!
- ✓ Jūsu laiks pareizām lietām!

A man in a dark suit and light-colored shirt is seen from the side, holding a clipboard and pen. He is standing in a large industrial factory with high ceilings and rows of machinery. In the background, other workers in blue uniforms and yellow hard hats are visible. The text "VAI TU DOSIES RĪT SAVĀ GEMBA WALK?" is overlaid in white, serif font.

**VAI TU DOSIES RĪT
SAVĀ GEMBA WALK?**

Efektivitāte nav Excelī, kāpēc līderiem jādodas uz cehu

Ruslans Sosinovičs

KIC biznesa treneris
LEAN līderība līdzautors



Pie Ruslana iespējams mācīties:

Produktīva
ražošanas
vadīšana

30 Okt –
25 Feb 2026

2590 € + PVN
Pieejams ES fondu
līdzfinansējums 50-70%

Ražošanas
Vadīšana: 2.
līmenis
(Eksperta
līmenis)

19 Nov –
23 Apr 2026

3200 € + PVN
Pieejams ES fondu
līdzfinansējums 50-70%

Ražotnes auditā

LEAN/TOC mācībās

Individuālā mentoringā

KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

Kā palielināt plūsmu un peļņu bez milzu investīcijām. TOC teorija

Georgijs Buklovskis
KIC biznesa treneris





KIC

Ātrums = Peļņa



Vai ātrums sadārdzina biznesu?

Case #1 | Montāžas produktivitāte

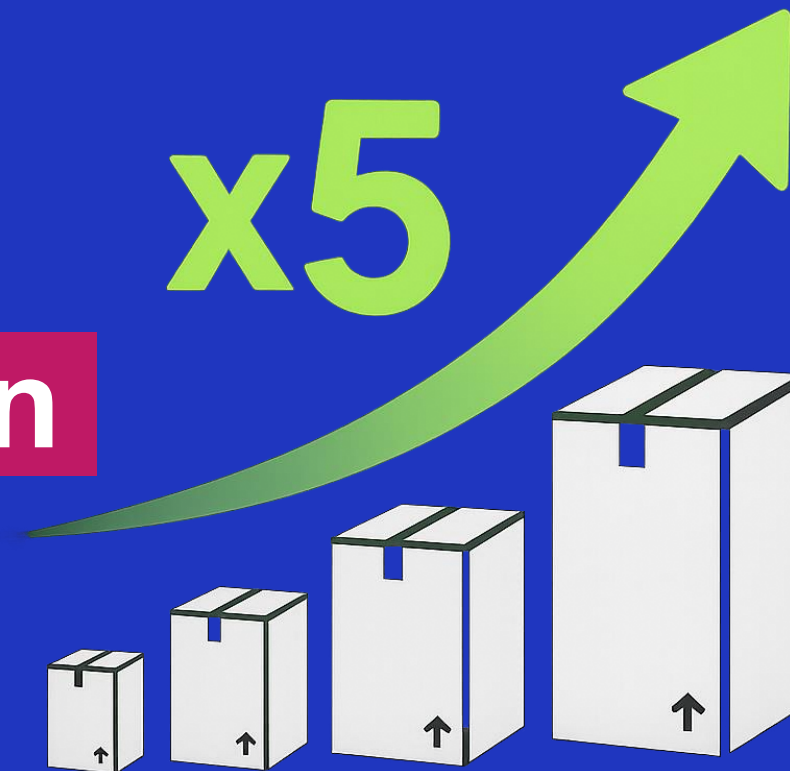
Pirms
3 izstrādājumi mēnesī

1 produkts = 53 h

Pēc

1 produkts = 10 h

Ražošanas apjoms x5,
bez papildus cilvēkiem un
investīcijām



Kāpēc un kā?

... Kā nav rasējumā?
A galva Jums ir?

... Gan jau Jūs varat salikt arī
bez šīs detaļas...

... Tas nav brāķis, to varēs pēc
tam piekrāsot...

... Salieciet kā var, skrūves
solīja atvest parīt...



Kā?

KIC



**“Iekšējais
klients”**



**Plūsma,
Stafetes
nodošana**



**FK (Full Kit),
DOD (definition
of Done)**



**Tikai 2-3
Plūsmas KPI**

Kāpēc?



**Taupām centus –
zaudējam dienas**



**Par materiāliem
maksājam
par “gabaliem”**



**Par visu pārējo –
par laiku, kurā to
izmantojām**

“Cost accounting is
productivity
PUBLIC ENEMY No.1

Eli Goldratt

Laiks pievelk izmaksas





**Mazāk
gaidīšanas**



**Mazāk
WIP**



**Mazāk
kļūdu**



**Ātrāka
piegāde**

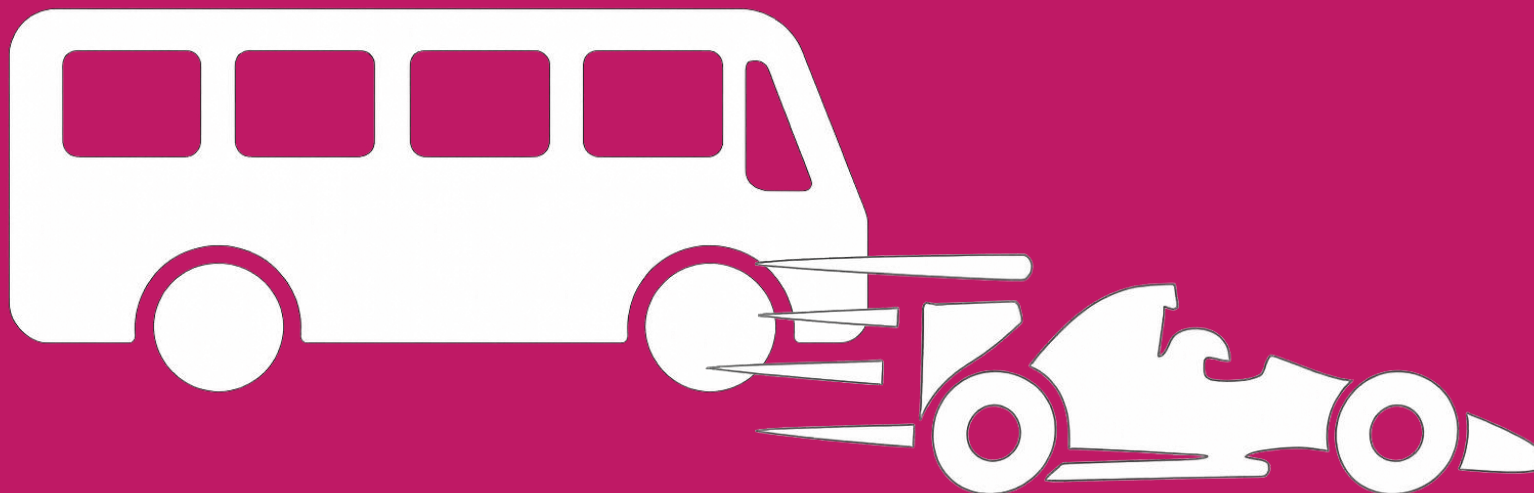


**Lielāka
apmierinātība**

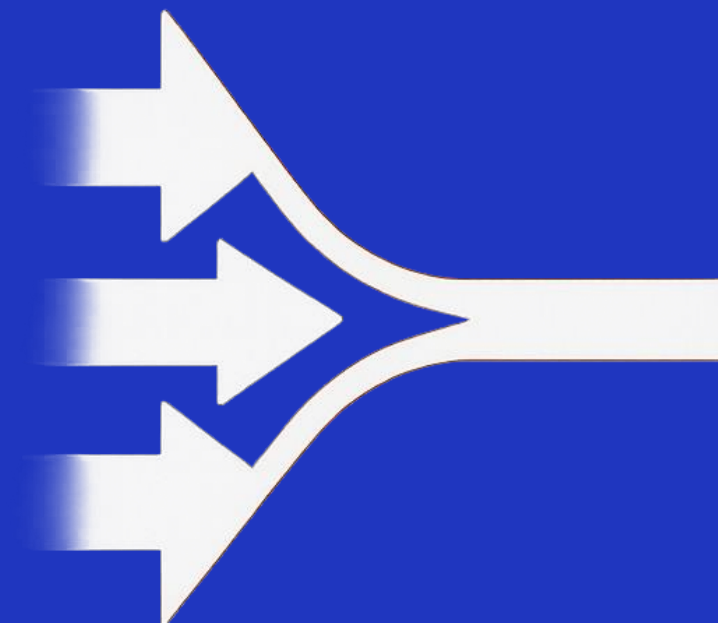


**Vairāk klientu →
vairāk naudas**

Ne lielais apēd mazo,
bet ātrais apdzen lēnīgo



1# Atrodi ierobežojumu



2# **Noņem kavējumu** un paātrini plūsmu



3# Palielini caurplūdi →
Ļauj **sistēmai nopelnīt vairāk**



**Jo ātrāk, jo lētāk.
Jo ātrāk, jo bagātāk**

KIC



No Georgija iespējams mācīties:



**TOC | Ierobežojumu teorija
vadītājiem peļņas palielināšanai**

Georgijs Buklovskis

Pieejams iekšējām mācībām

Produktīva
ražošanas
vadīšana

30 Okt -
25 Feb 2026

2590 € + PVN
Pieejams ES fondu
līdzfinansējums 50-70%

**TOC + Lean praktiskā
pielietošanā**

**Biznesa problem risināšanas
tehnikā**

Individuālā mentoringā

Kā palielināt plūsmu un peļņu bez milzu investīcijām. TOC teorija

Georgijs Buklovskis
KIC biznesa treneris



KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



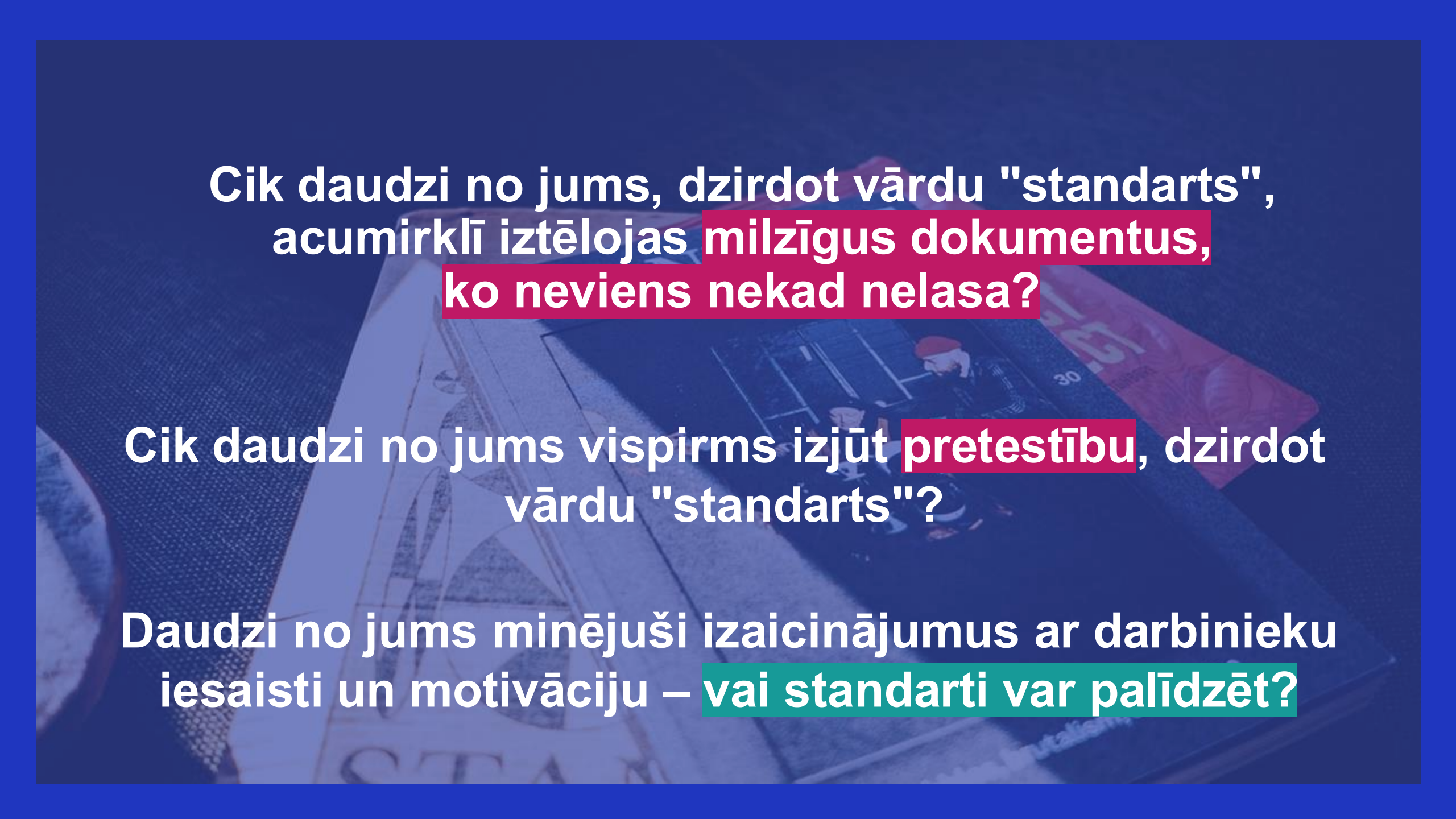
**SPIRULINA
NORD**

Standarts nav ierobežojums, bet gan brīvība domāt skaidri

Inga Ozola

KIC biznesa trenere,
Rimi Baltic Group
loģistikas kvalitātes un servisa vadītāja





Cik daudzi no jums, dzirdot vārdu "standarts",
acumirkļī iztēlojas milzīgus dokumentus,
ko neviens nekad nelasa?

Cik daudzi no jums vispirms izjūt pretestību, dzirdot
vārdu "standarts"?

Daudzi no jums minējuši izaicinājumus ar darbinieku
iesaisti un motivāciju – vai standarti var palīdzēt?

Kāpēc standarti tiek uztverti kā ierobežojumi?



Stingri noteikumi

Daudzi uzskata standartus par stingriem noteikumiem, kas ierobežo radošumu un elastību.



Viens izmērs der visiem

Bailes no “vienas universālas” pieejas, ignorējot unikālas situācijas.



Birokrātiskais cietums

Iepriekšējā pieredze dažkārt ir pārvērtusi standartus par administratīvu slogu, nevis pilnvarošanas instrumentiem.



Mīts

Standarti ierobežo brīvību, nevis to nodrošina.

“

**"Bez standartiem
uzlabojumi nevar būt."**

Taiichi Ohno

Realitāte

"Standartizācija var jūs atbrīvot."

— Lean Enterprise institūts

Starbucks LEAN transformācija:

standartizēti kafijas pagatavošanas procesi nodrošināja **nemainīgu kvalitāti** tūkstošiem unikālu veikalu visā pasaulē.

Šī stabilitāte ļāva darbiniekiem vairāk koncentrēties uz klientu pieredzi un mazāk uz pamata uzdevumu pārveidošanu.

Standarta darba rutīnas stabilizē darbības, nodrošinot **skaidru domāšanas un problēmu risināšanas metodi**, nevis fiksētu «būri».

Standartizācija medicīnā = drošība un kvalitāte

Standartizētas procedūras = vienāda pacientu aprūpe

neatkarīgi no ārsta vai slimnīcas



Surgical Safety Checklist		
World Health Organization Patient Safety		
Before induction of anaesthesia (with at least nurse and anaesthetist)	Before skin incision (with nurse, anaesthetist and surgeon)	Before patient leaves operating room (with nurse, anaesthetist and surgeon)
Has the patient confirmed his/her identity, site, procedure, and consent? ☐ Yes ☐ No	Confirm all team members have introduced themselves by name and role. ☐ Yes ☐ No	Nurse Verbally Confirms: ☐ The name of the procedure ☐ Completion of instrument, sponge and needle counts ☐ Specimen labelling (read specimen labels aloud, including patient name) ☐ Whether there are any equipment problems to be addressed
Is the site marked? ☐ Yes ☐ Not applicable	Has antibiotic prophylaxis been given within the last 60 minutes? ☐ Yes ☐ Not applicable	To Surgeon, Anaesthetist and Nurse: ☐ What are the key concerns for recovery and management of this patient?
Is the anaesthesia machine and medication check complete? ☐ Yes ☐ No	Anticipated Critical Events To Surgeon: ☐ What are the critical or non-routine steps? ☐ How long will the case take? ☐ What is the anticipated blood loss? To Anaesthetist: ☐ Are there any patient-specific concerns? To Nursing Team: ☐ Has sterility (including indicator results) been confirmed? ☐ Are there equipment issues or any concerns?	
Is the pulse oximeter on the patient and functioning? ☐ Yes ☐ No	Is essential imaging displayed? ☐ Yes ☐ Not applicable	
Does the patient have a: Known allergy? ☐ No ☐ Yes		
Difficult airway or aspiration risk? ☐ No ☐ Yes, and equipment/assistance available		
Risk of >500ml blood loss (7ml/kg in children)? ☐ No ☐ Yes, and two IV/central access and fluids planned		

This checklist is not intended to be comprehensive. Additions and modifications to fit local practice are encouraged.

Revised 1 / 2009

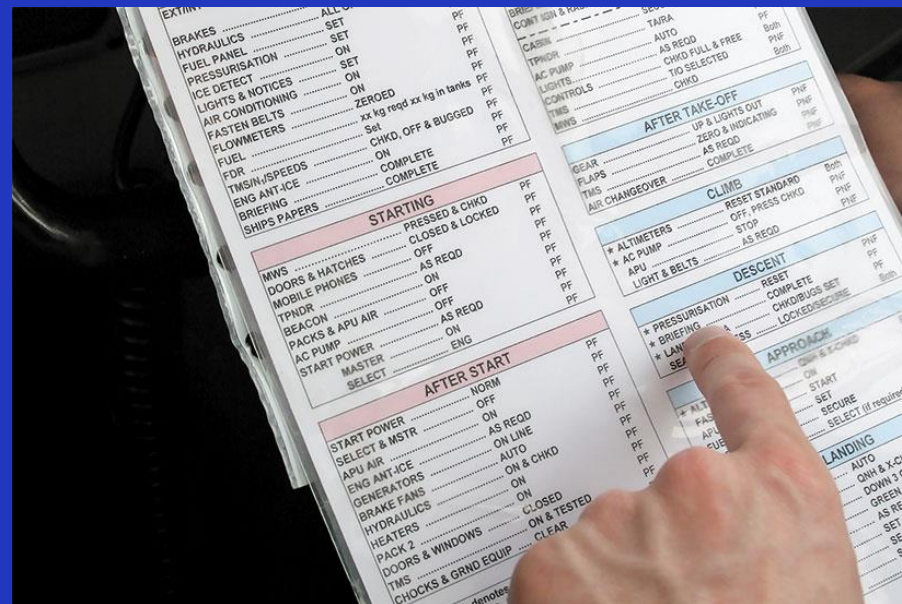
© WHO, 2009

Piemēri: operāciju kontrolesaraksti, medikamentu protokoli, infekciju kontroles standarti.
Ieguvumi: mazāk kļūdu, drošāka aprūpe, vieglāka jaunu darbinieku apmācība.

Arī ražošanā standarti palīdz jauniem darbiniekiem ātrāk adaptēties – būtiski, ja komanda mainās vai noveco.

Standartizācija lidojumos = drošība debesīs

Katrs pilots visā pasaulē ievēro vienotus procedūru standartus



Piemēri: pirmslidojuma kontROLSaraksts, avārijas procedūras, komunikācijas frāzes.
Ieguvumi: drošība, precīza koordinācija starp apkalpi un dispečeriem, mazāk vietas kļūdām.

Realitāte: standarti jūs atbrīvo | Stora Enso piemērs

«Stora Enso Latvija iepakojuma automatizācijas risinājumi balstās uz skaidriem standartiem, kas ļauj sasniegt augstu kvalitāti bez manuālas iejaukšanās.»

Automatizācija kā standartu rezultāts, nevis tikai tehnoloģiju ieviešana.

Standarti kā pamats inovācijai un ilgtspējai – Stora Enso to izmanto, lai radītu videi draudzīgus produktus.

Konsekvence starp ražotnēm – pateicoties standartiem, kvalitāte ir nemainīga.

“

**"Ja jūs nevarat aprakstīt
to, ko darāt, kā procesu,
jūs nezināt, ko darāt."**

V. Edvardss Demings

Lean domāšana par standartiem: brīvība, nevis cietums



Uzlabojumu nodrošināšana

Standarti ir nepārtrauktas uzlabošanas pamats, nevis galarezultāts. Tie nodrošina stabilu bāzes līniju.



Radošuma atbrīvošana

Standartu disciplīna veido ieradumus, kas atbrīvo mentālo telpu vērtību radošam darbam un kritiskai domāšanai.



Inovāciju veicināšana

Tie rada stabilu bāzes līniju, no kuras var notikt inovācijas un pielāgošanās, veicinot eksperimentēšanas kultūru.



Skaidrības pastiprināšana

Vizuālā pārvaldība un ikdienas vadības sistēmas pastiprina skaidrību un iesaisti, padarot standartus caurspīdīgus.

Kā izveidot dzīvotspējīgus standartus

Galvenie principi

- **Saglabāiet to vienkāršu un praktisku | Nē, sarežģītībai**
- **Iesaistiet visus | Izstrādāiet standartus kopā, veiciniet atbildību**
- **Veidojiet skaidrību | Izmanto vizuālos palīg līdzekļus, skaidru valodu, kodolīgu dokumentāciju**
- **Atļaujiet elastību | Nosakiet skaidras robežas, bet atļaujiet pielāgojumus un elastību**
- **Turpiniet nepārtrauktu uzlabošanu | Standarti ir dzīvi | Integrējiet PDCA ciklu**

Standarti nav mūžīgi – tie attīstās kopā ar realitāti



Kāpēc standarti mainās?

Tehnoloģiju izmaiņas – ja tiek ieviestas jaunas iekārtas vai sistēmas, esošie standarti var kļūt neatbilstoši.

Procesu uzlabojumi – LEAN kultūrā standarti ir pamats uzlabojumiem, nevis galarezultāts.

Darbinieku pieredze – reālie darba apstākļi var atklāt labākas pieejas nekā sākotnēji definētās.

Klientu vajadzību maiņa – ja mainās pieprasījums vai kvalitātes prasības, standarti jāpielāgo.

Vides vai likumdošanas izmaiņas – ja mainās regulējumi, standarti jāatjauno, lai nodrošinātu atbilstību.

Ekonomiskā un/vai ģeopolitiskā situācija; nozares un uzņēmuma stratēģijas izmaiņas – ja mainās stratēģija, standarti jāatjauno, lai nodrošinātu atbilstību

Kā pārvarēt pretestību | Mainīt domāšanu

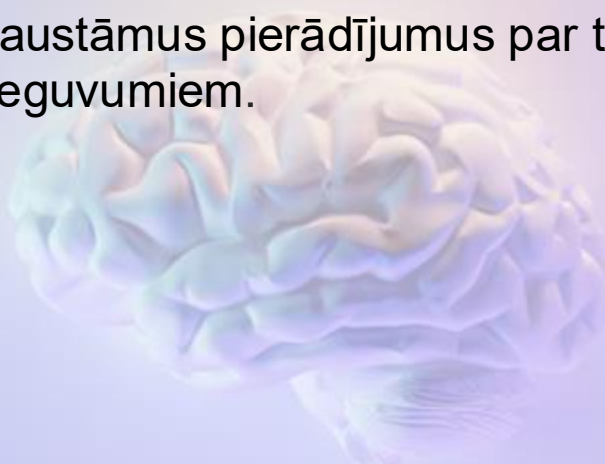
Mainiet uztveri

No "standarti = noteikumi" uz **standarti = skaidrība un brīvība**".

Standarti nedrīkst izskatīties pēc kontroles, bet pēc skaidrības.

Svinēt panākumus

Dalieties veiksmes stāstos, kur standarti nepārprotami atbrīvoja radošumu un efektivitāti, sniedzot taustāmus pierādījumus par to ieguvumiem.



Rādiet piemēru

Vadītājiem ir jādemonstrē disciplīna un nepārtraukta pilnveidošanās, darbojoties kā paraugiem vēlamajām kultūras pārmaiņām.

Vadītāju iesaiste ir izšķiroša kvalitātes kultūras ieviešanā un uzturēšanā.

Veicināt cieņas, sadarbības un kopīgas atbildības kultūru, kur ikviens jūtas iesaistīts procesā.

leguvums:

Brīvība skaidri domāt un ieviest jauninājumus



Uzlabota kvalitāte

Ievērojami samazināti zudumi un mainīgums, kas nodrošina pastāvīgi augstākas kvalitātes produktus un pakalpojumus.



Pilnvarotas komandas

Komandas kļūst par proaktīvām problēmu risinātājām, izmantojot noteiktos standartus, lai efektīvi identificētu un risinātu problēmas.



Izaugsmes kultūra

Standarti kļūst par atspēriena punktiem, nevis važām, veicinot kultūru, kurā nepārtraukta mācīšanās un pielāgošanās ir norma.



Ilgtermiņa transformācija

Efektīva transformācija, kas pielāgojas un plaukst, nodrošinot ilgtermiņa noturību un ilgtspējīgas konkurences priekšrocības.

“

"Tur, kur nav standarta, KAIZEN nerodas. Esošās situācijas uzlabošana ir nebeidzams process, kurā tiek pārskatītas pašreizējās darbības un meklēti veidi, kā tās uzlabot

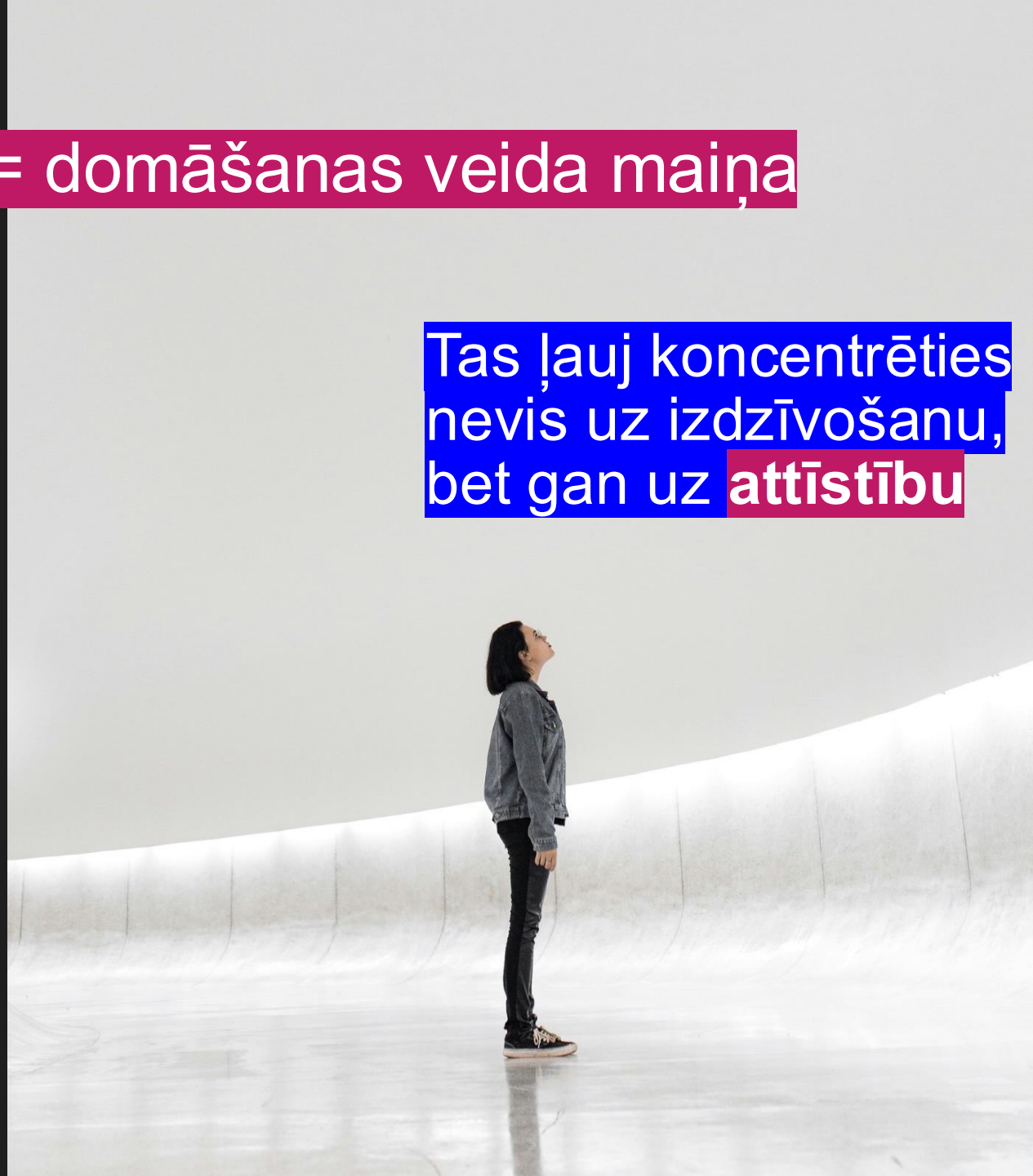
M a s a a k i I m a i

Galvenais secinājums = domāšanas veida maiņa



Standarts neieliek Jūs cietumā;
tas dod jums ceļvedi.

Tas ļauj koncentrēties
nevis uz izdzīvošanu,
bet gan uz **attīstību**



Tavs izaicinājums

Padomājiet par vienu un to pašu uzdevumu savā komandā:

- Ko jūs katru dienu veicat vienā veidā, bet kolēģis dara citādi?
- Kurš no veidiem ir labākais, lai būtu kvalitāte vienmēr un atbilstoši plānotajai pašizmaksai?
- Kas notiktu, ja jūs to standartizētu?



Veidosim standartus, kas **atbrīvo, iesaista un pārveido** mūsu vadības sistēmas, veicinot inovācijas un izcilību.

Standarts nav ierobežojums, bet gan brīvība domāt skaidri

Inga Ozola

KIC biznesa trenere,
Rimi Baltic Group
loģistikas kvalitātes un servisa vadītāja



Ingu iespējams satikt

KIC

Produktīva
ražošanas
vadīšana

30 Okt -
25 Feb 2026

2590 € + PVN
Šai grupai pieejams 50-70% ES
fondu līdzfinansējums



12 Nov -
25 Nov

**LEAN un vadītprasmes
efektīvam maiņas
vadītājam**

1150 € + PVN
Pieejams ES fondu
līdzfinansējums



16 Okt
9:00

**Noliktavas procesu
optimizācija un inovācijas
efektivitātes uzlabošanai**

275 € + PVN



4 Dec
9:00

**LEAN rīki un metodes
uzņēmuma efektivitātes
paaugstināšanai**

300 € + PVN

**LEAN mācībās un
ieviešanā**

**Ražotnes
auditos**

**Individuālajā
mentoringā**

**Noliktavas
optimizācijā**

Standarts nav ierobežojums, bet gan brīvība domāt skaidri

Inga Ozola

KIC biznesa trenere,
Rimi Baltic Group
loģistikas kvalitātes un servisa vadītāja



KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

Ražošanas Audits kā menedžmenta sistēma

Kas varētu auditu padarīt par aizraujošu

Aldis Cimoška
KIC treneris



4 Unikālās konkurences priekšrocības aizsardzības bloki

**AIZRAUJOŠI
MOTIVĒJOŠI**

Audits. Forši!



Audits. Forši!

**AIZRAUJOŠI
MOTIVĒJOŠI**

Pārāka kvalitāte

- Jēga
- Fokuss

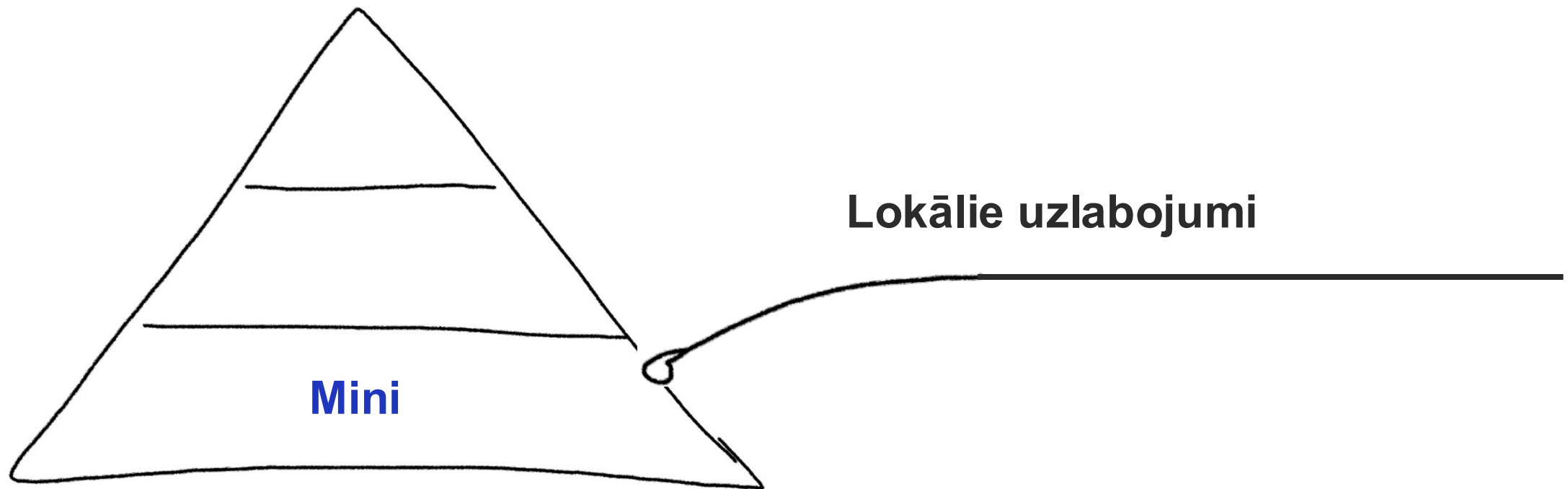
Audits. Forši!

AIZRAUJOŠI
MOTIVĒJOŠI

Pārāka kvalitāte

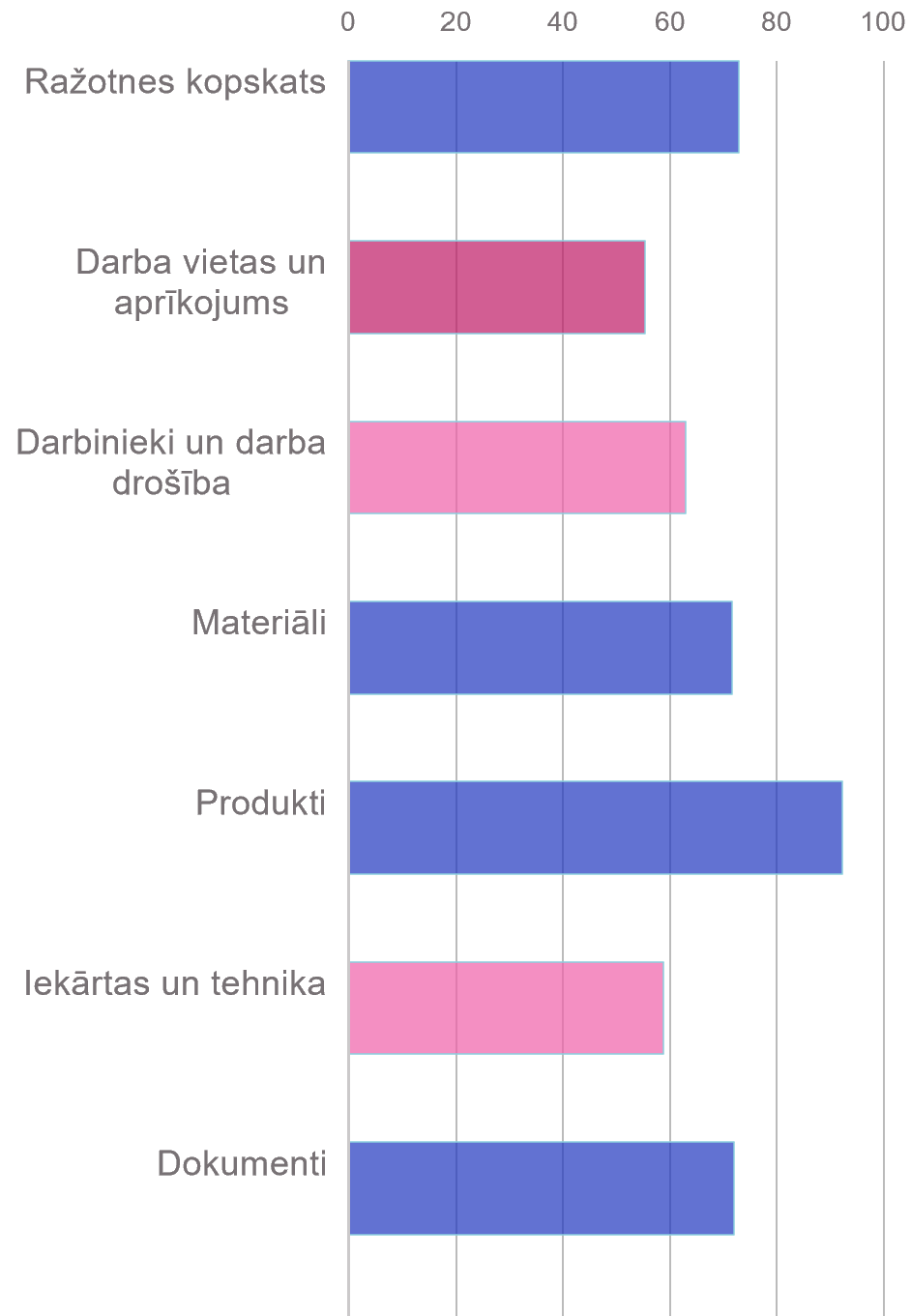
- Jēga
 - Fokuss
- Uzbūve

Auditu uzbūve

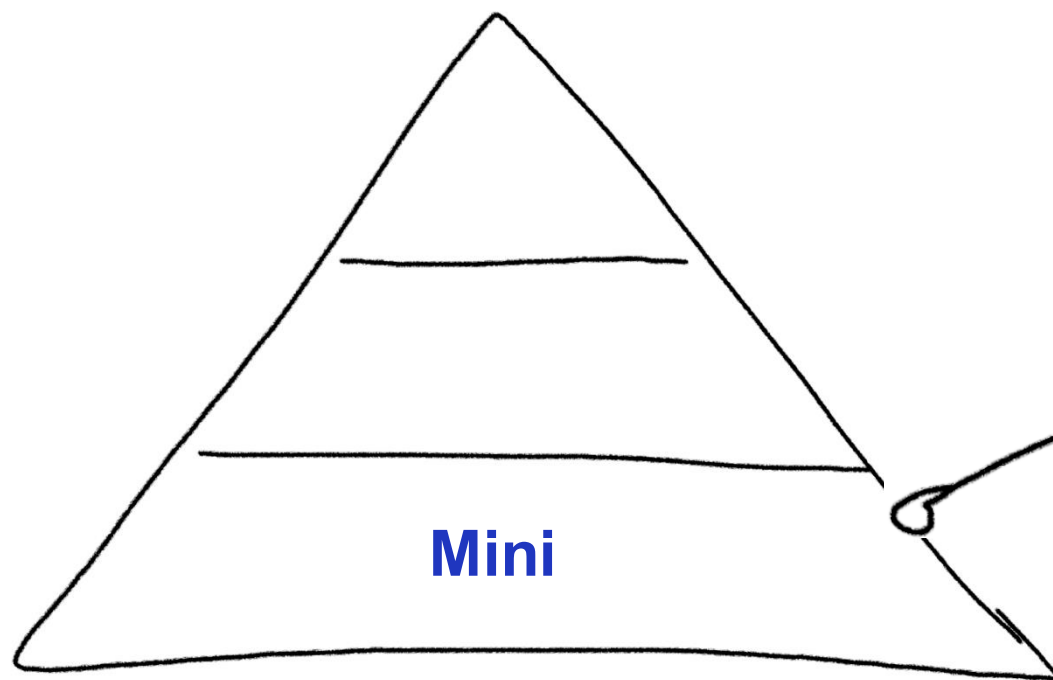


Efektivitātes audits

5S
8W



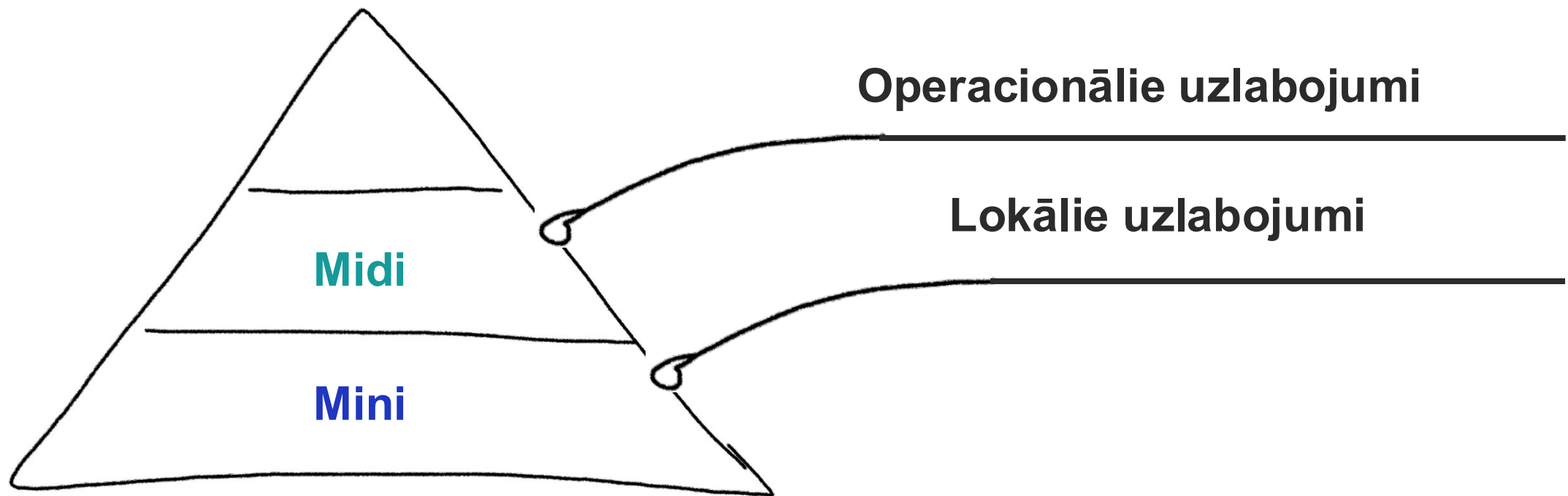
Auditu uzbūve



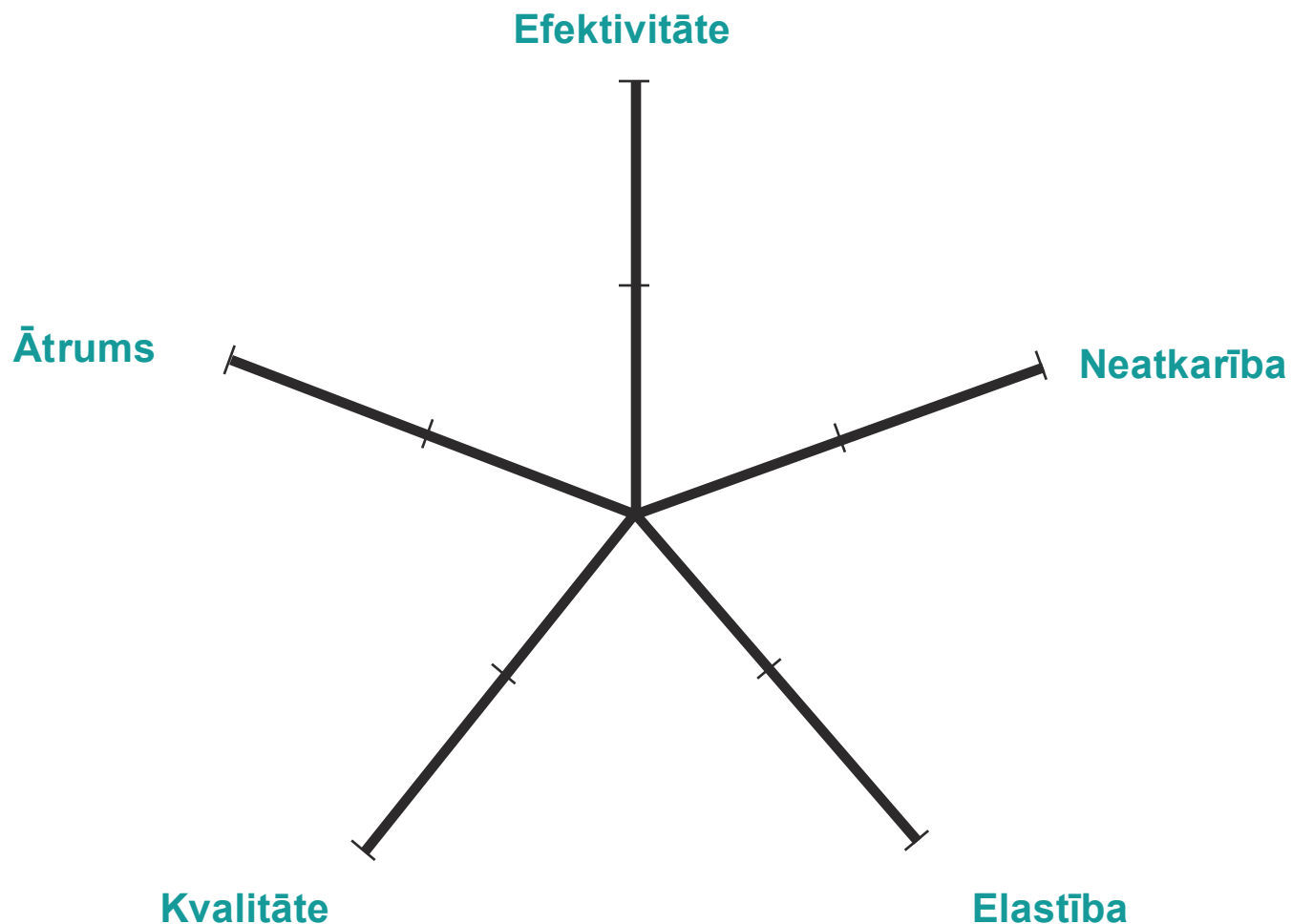
Lokālie uzlabojumi

- ▼ Sakārto savu saimniecību, nelienu manā
- ▼ Tam nav iespaids uz uzņēmuma efektivitāti
- ▼ Tam nav Jēgas

Auditu uzbūve



Ražošanas uzņēmuma operacionālais sniegums



Ātrums – ātra caurplūde

Kvalitāte – process bez kļūdām

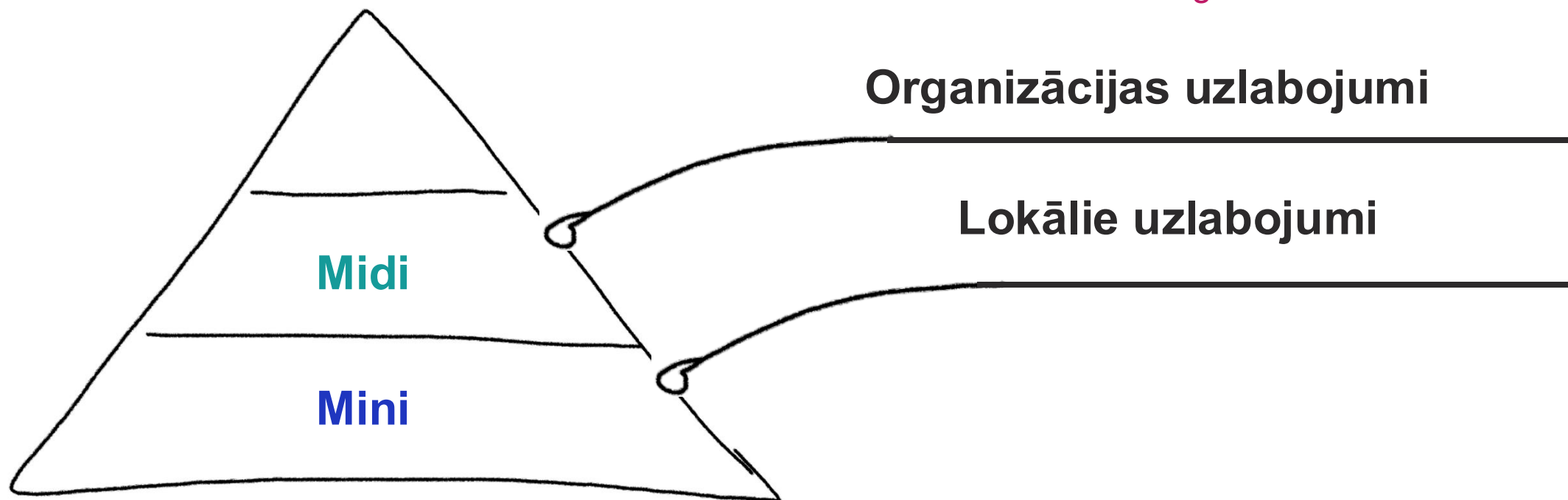
Efektivitāte – zemas izmaksas pie augstas pievienotās vērtības

Neatkarība – uzticami procesi

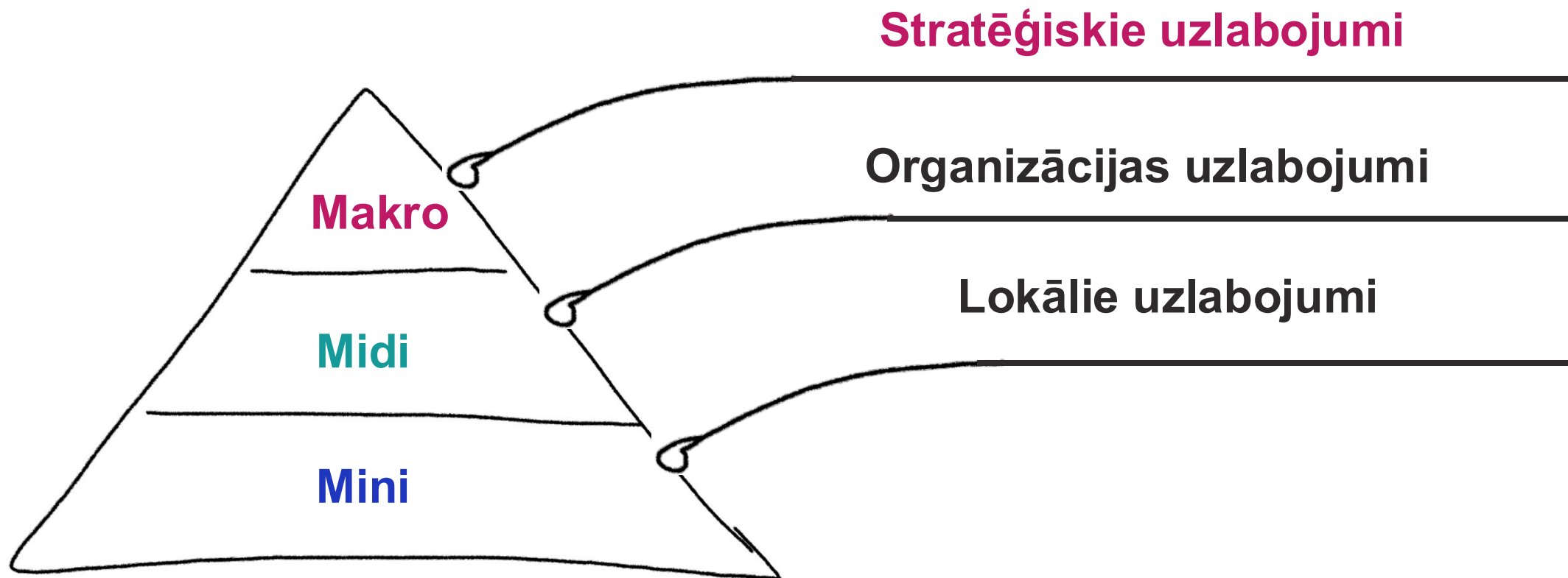
Elastība – spēja mainīties

Auditu uzbūve

- ▼ Pārāk mazas partijas
- ▼ Pārāk daudz variācijas
- ▼ Mēs ātri saražojam, viņi lēni pārdod
- ▼ Mums trūkst darbinieku
- ▼ Tam nav Jēgas



Auditu uzbūve



Auditu uzbūve

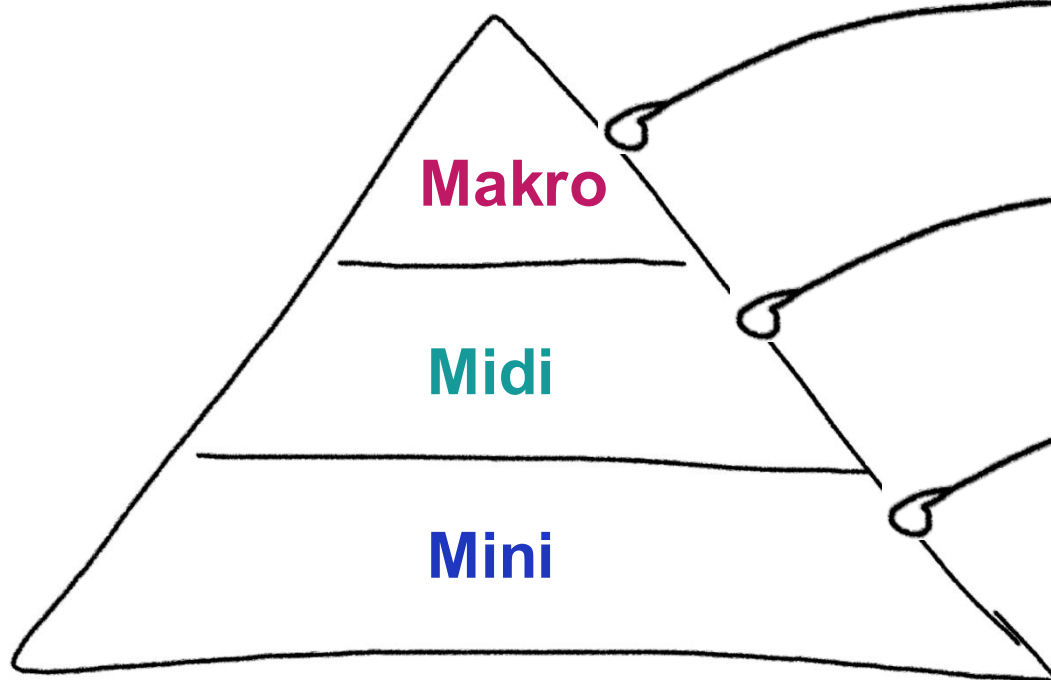
- Mijiedarbība uzņēmumā
- Klienta apmierinātība
- Piegāžu ķēdes efektivitāte
- Darbinieka iesaiste

ilgtermiņā

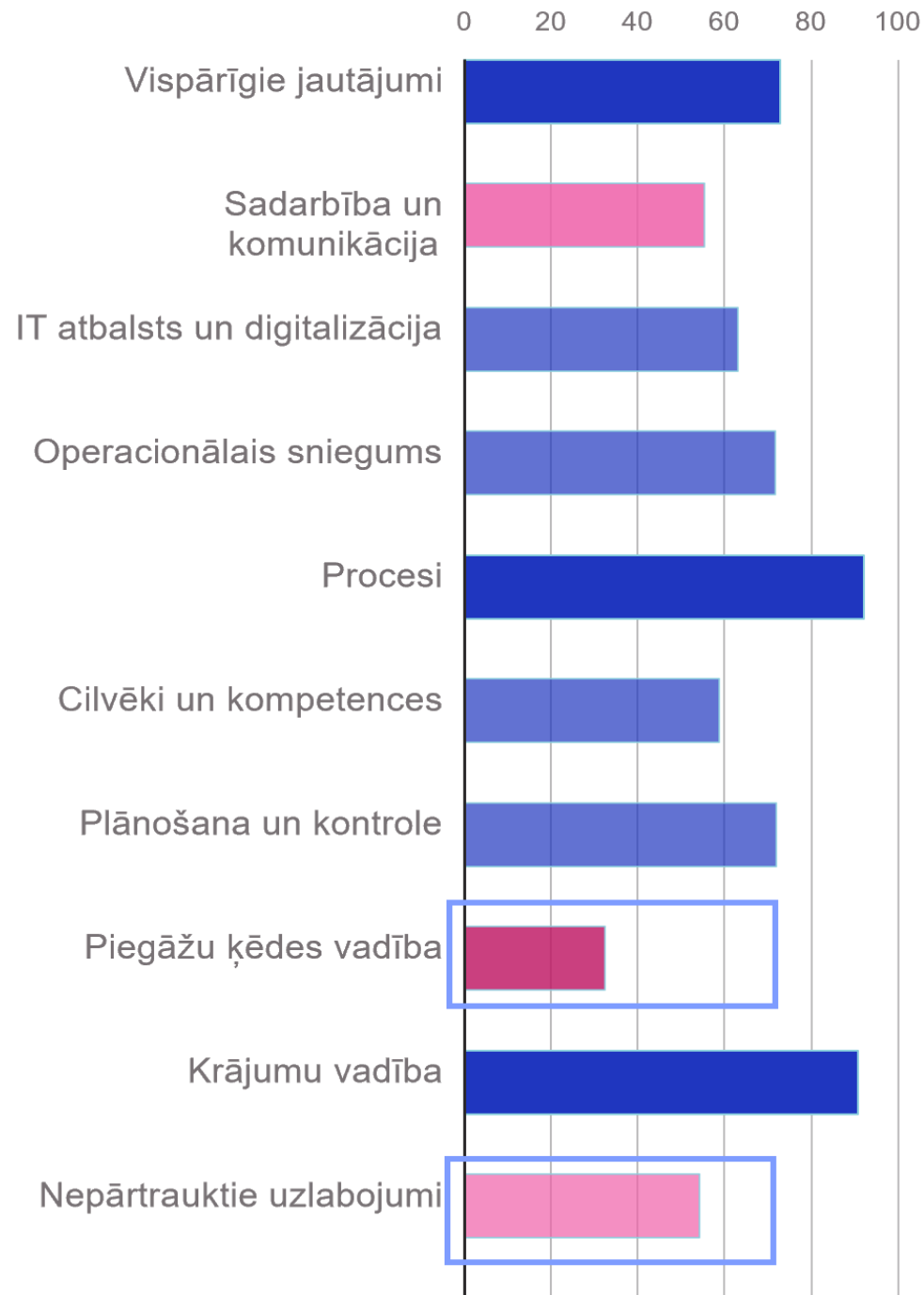
Stratēģiskie uzlabojumi

Organizācijas uzlabojumi

Lokālie uzlabojumi

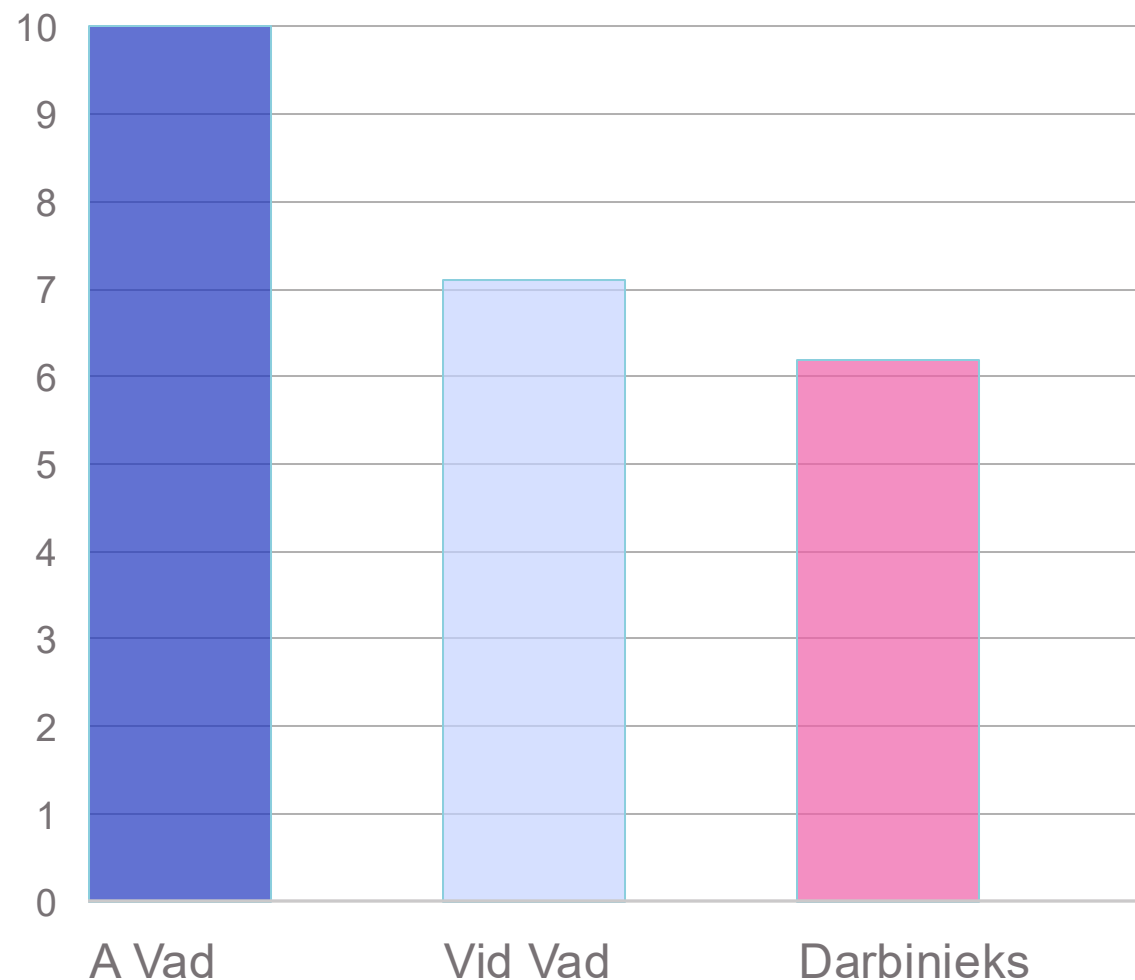


Operacionālais audits



Amata līmeņu šķēre

51. Novērtējiet vai
sapulces notiek ar
noteiktu mērķi un
ritmu (regularitāti)



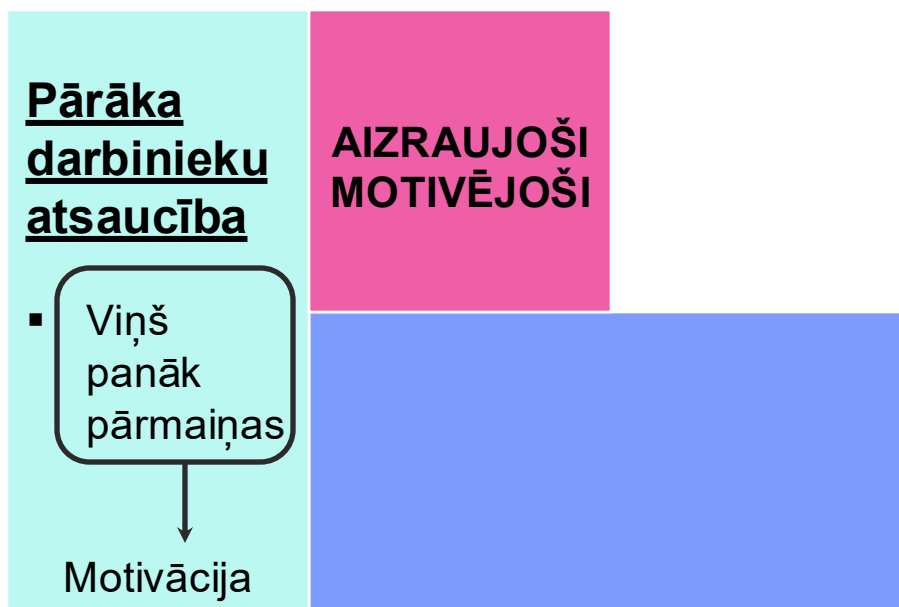
Audits. Forši!

**Pārāka
darbinieku
atsaucība**

- Viņš
panāk
pārmaiņas

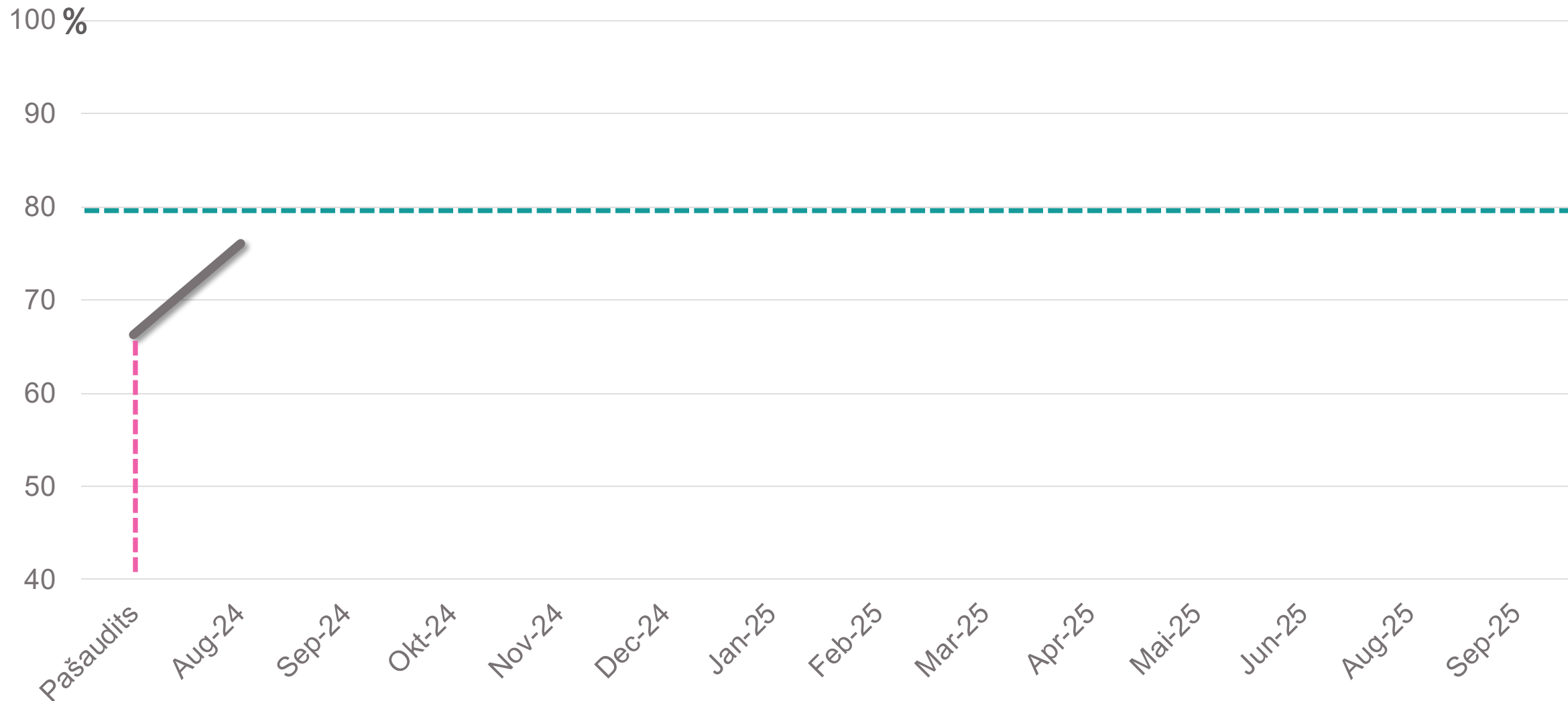
**AIZRAUJOŠI
MOTIVĒJOŠI**

Audits. Forši!

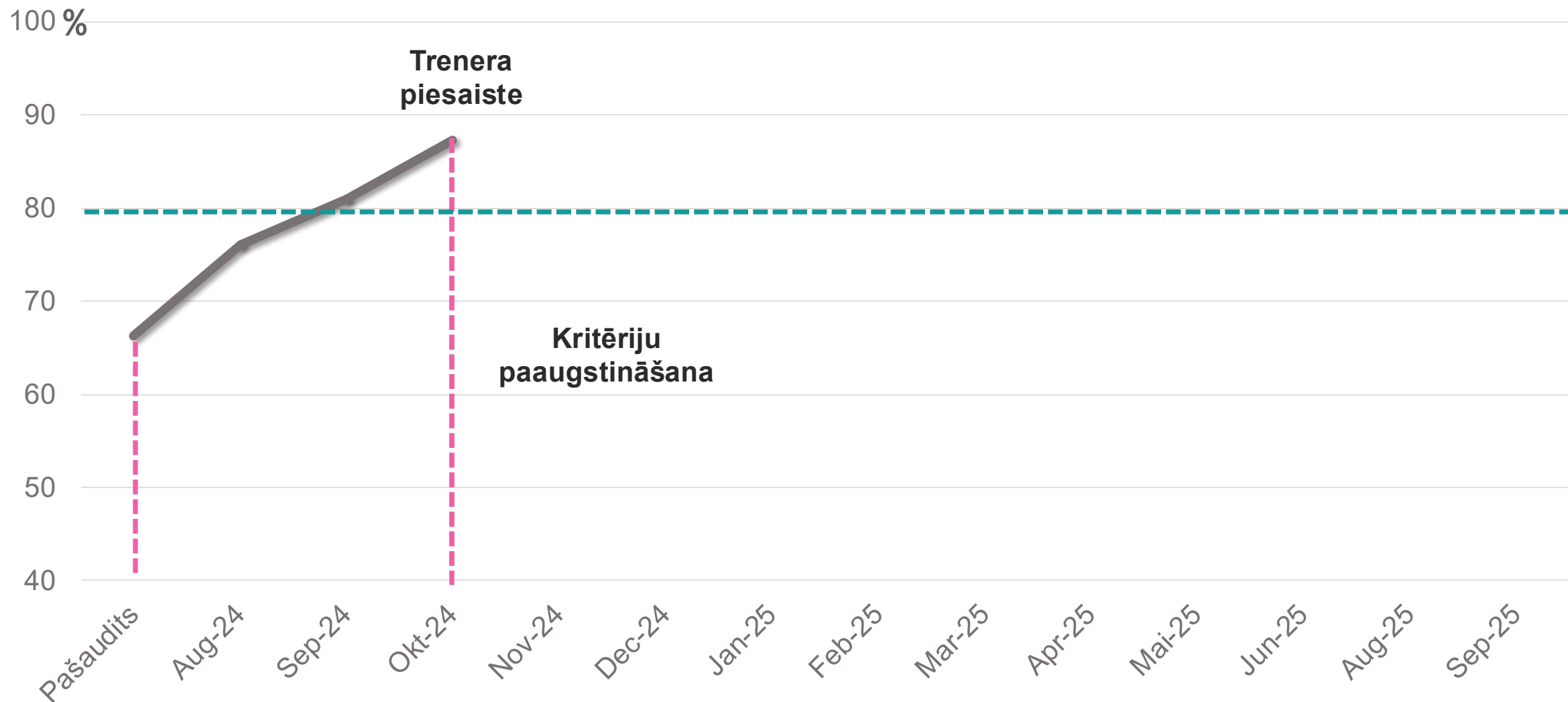




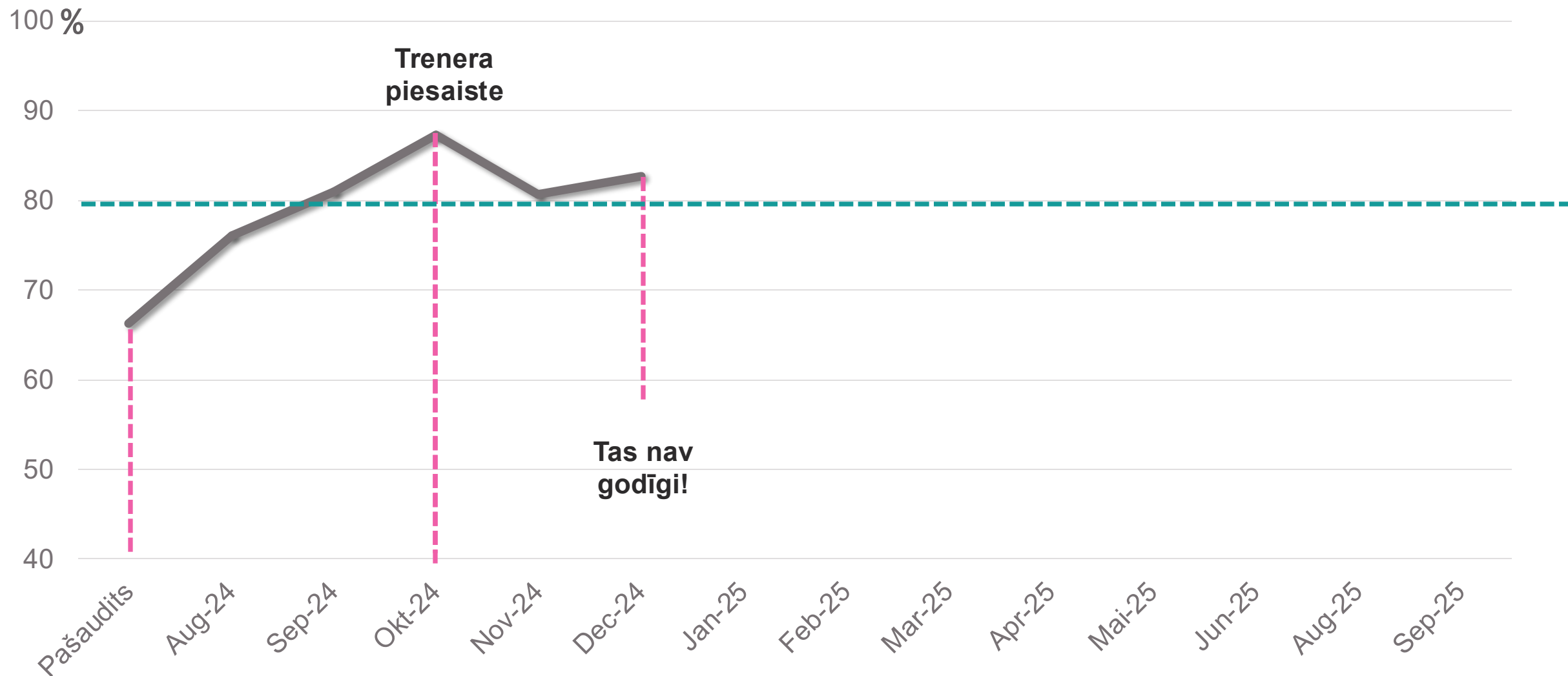
Audita prasību kāpināšana



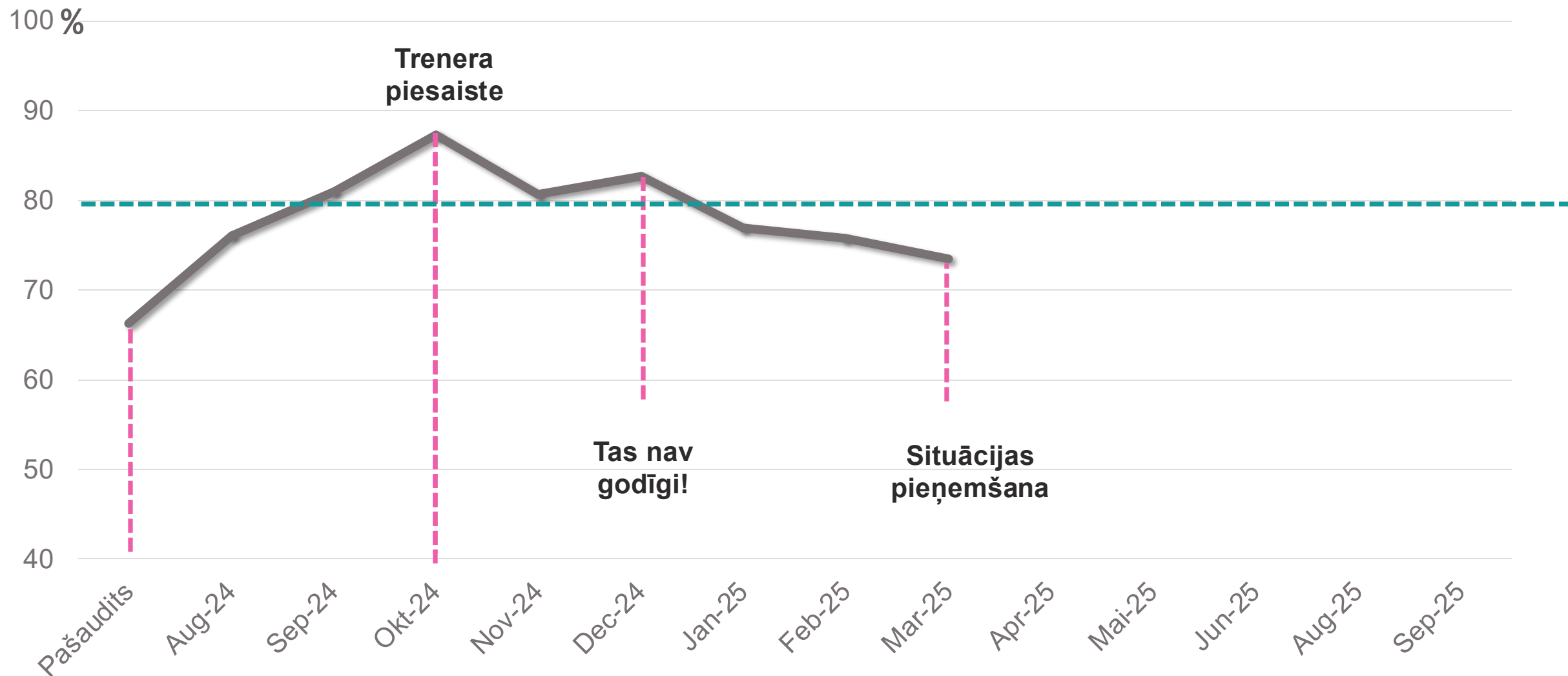
Audita prasību kāpināšana



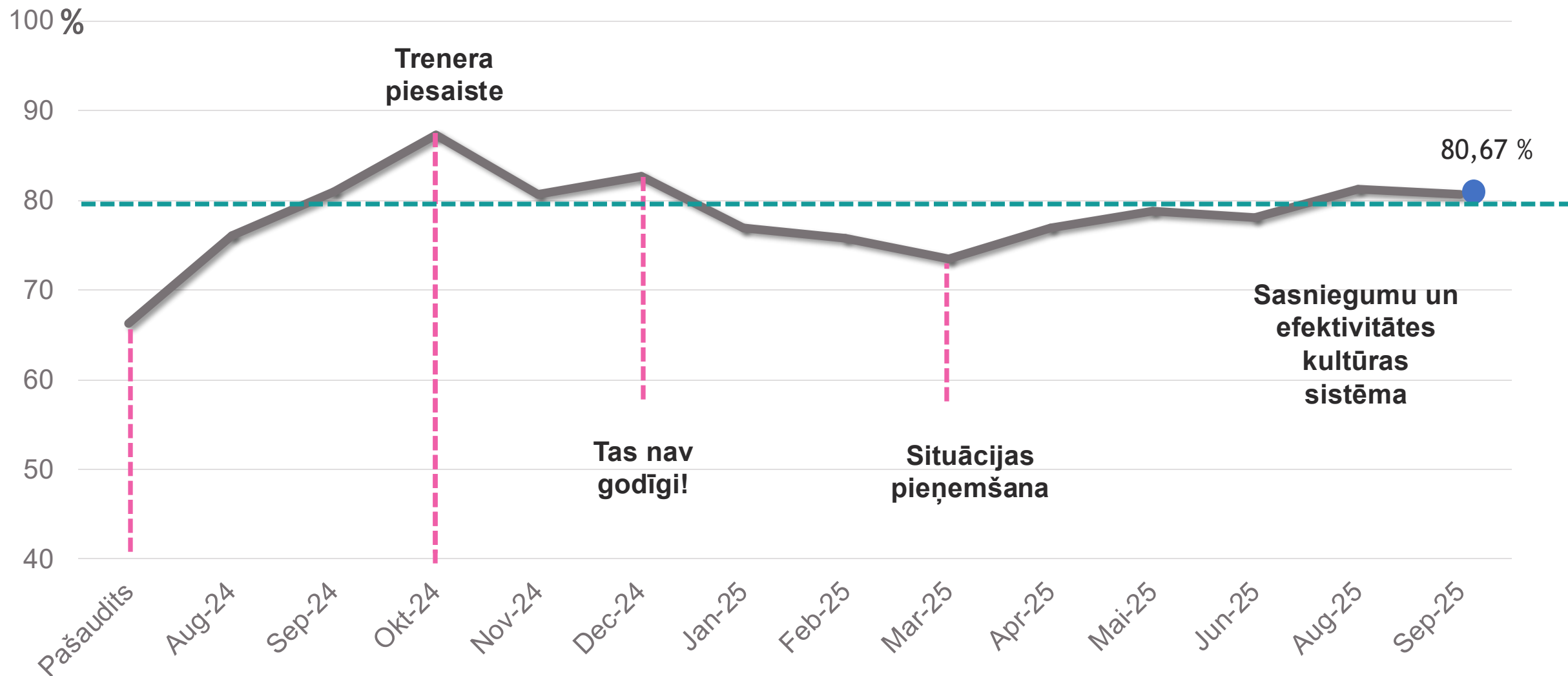
Audita prasību kāpināšana



Audita prasību kāpināšana



Audita prasību kāpināšana



Audits. Forši!

Pārāka efektivitāte

Viegli

**AIZRAUJOŠI
MOTIVĒJOŠI**

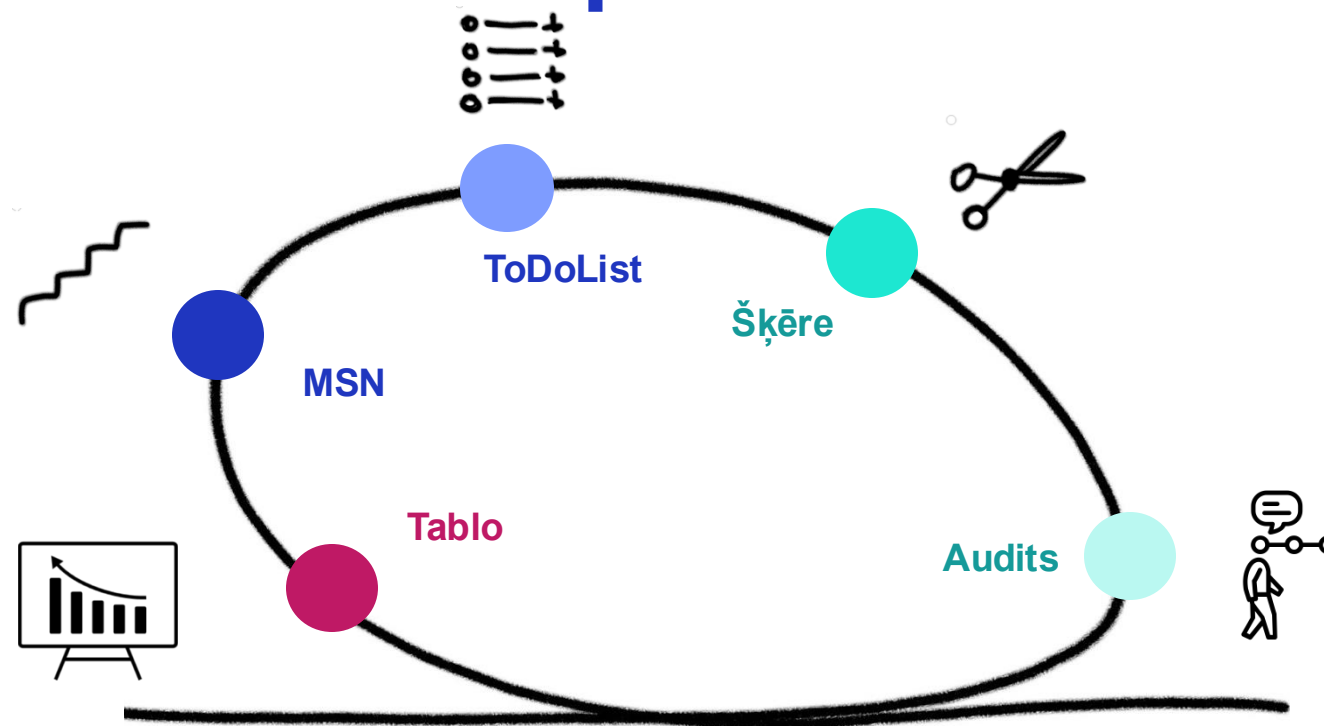
Audits. Forši!

Pārāka efektivitāte

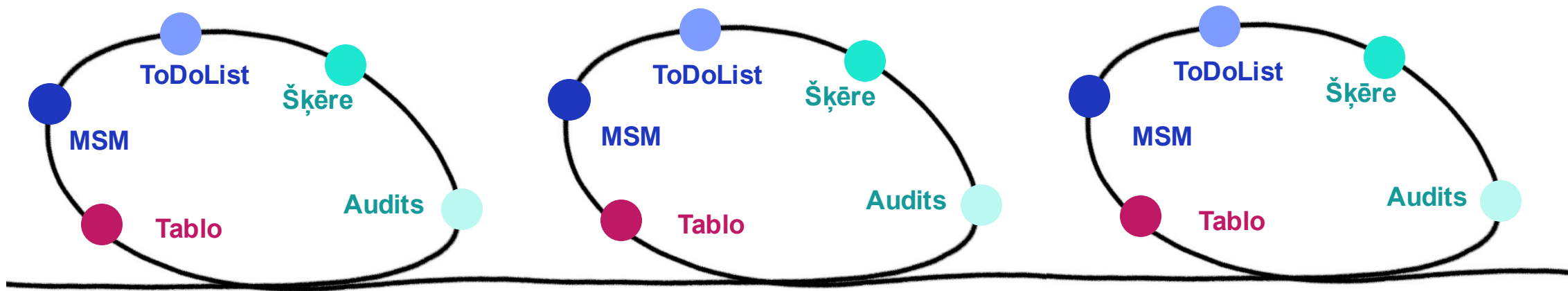
Viegli → Efektīvs process

AIZRAUJOŠI
MOTIVĒJOŠI

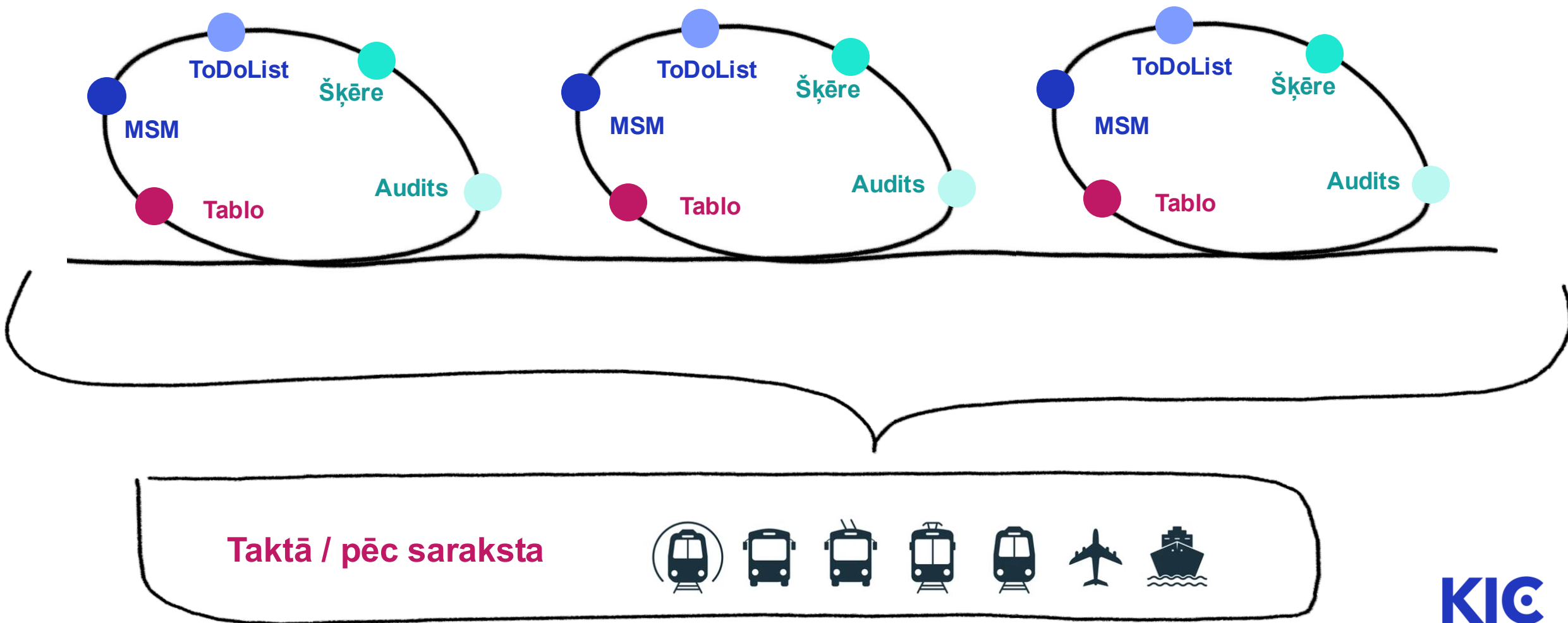
Efektīvs process



No efektīva uz uzticamu audita procesu



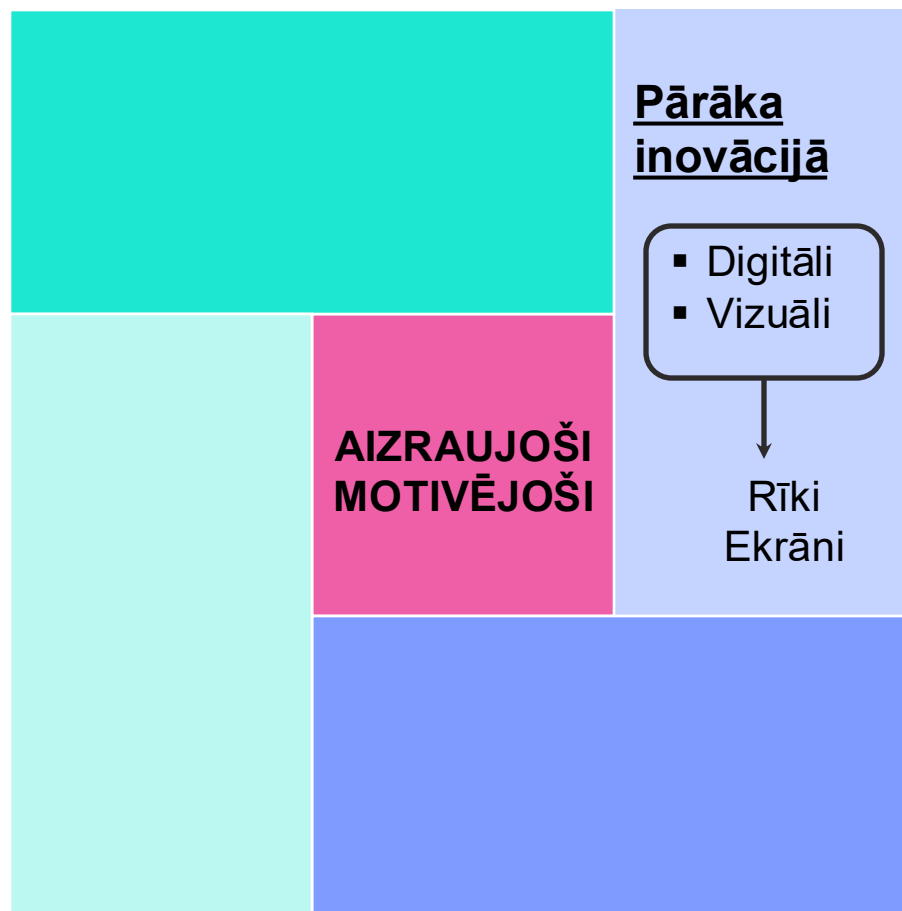
Efektīvs – uzticams audita process



Audits. Forši!



Audits. Forši!



AST1
BANK

CSM

DM

DMS

DPO

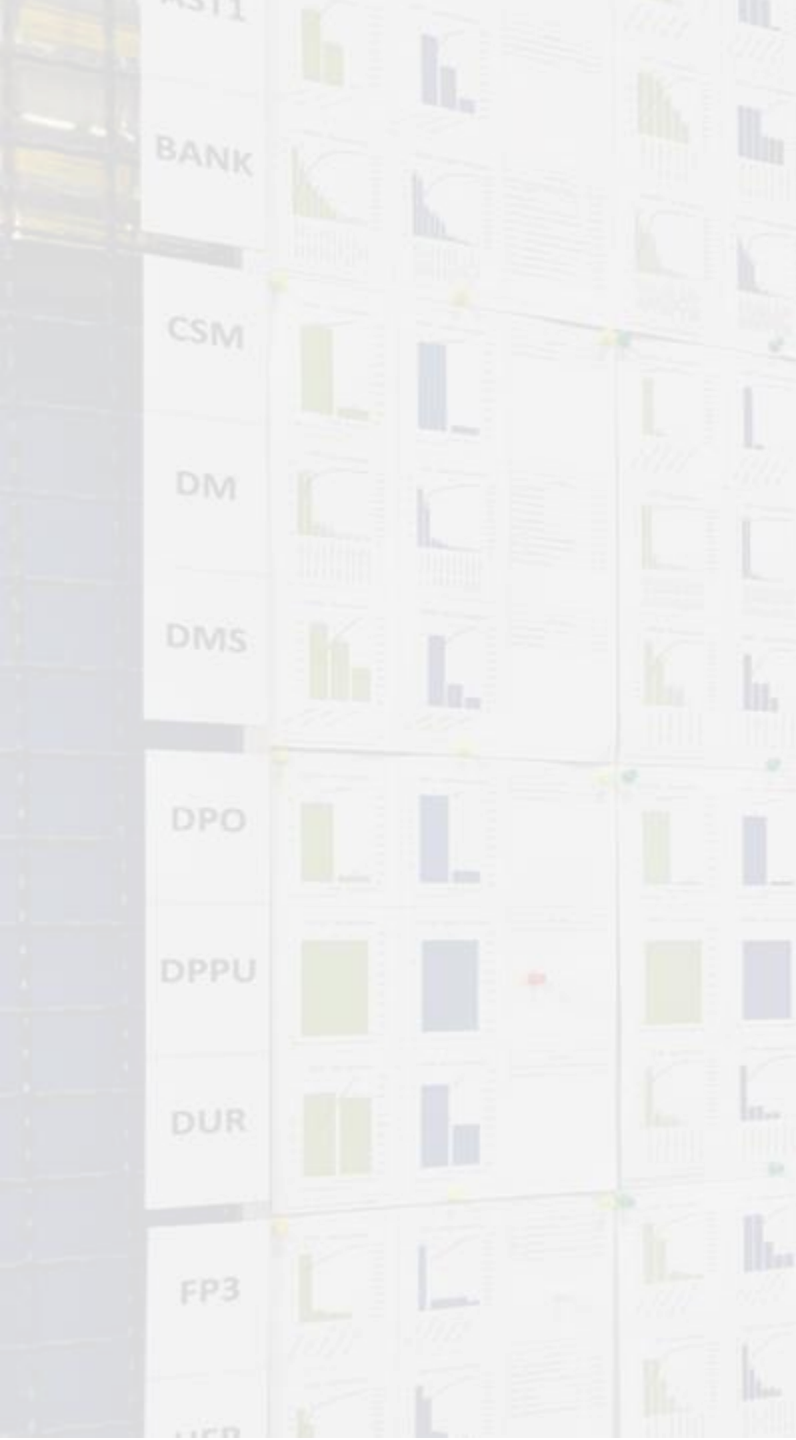
DPPU

DUR

FP3

Tabuľa údržby
Maintenance board

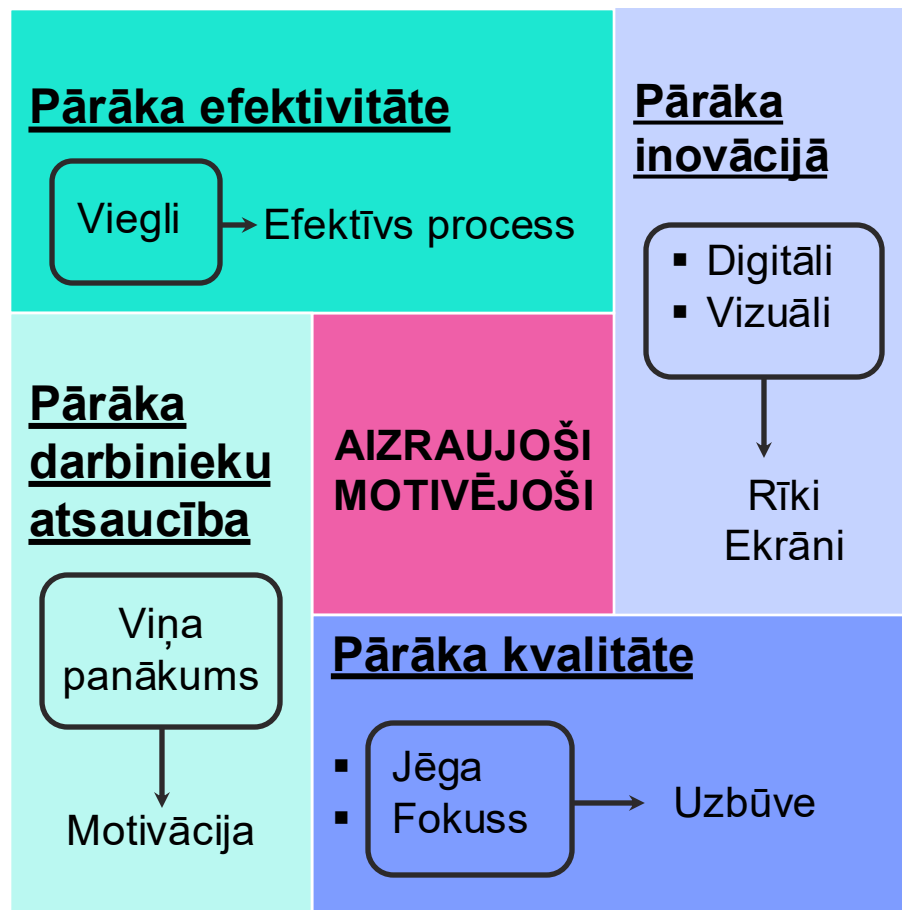




Whiteboard content:

- Top Left:** A small calendar or schedule with a photo of a person and the text "Meno: Matúš", "Priezvisko: Moravčíková", "Dátum nástupu: 1.10.2019", "V čase: 10:00".
- Top Center:** A vertical list of names: "aniden", "rolenbaan", "RM", "RM", "RM", "RM".
- Top Right:** A small calendar or schedule with a photo of a person and the text "Meno: Ivetta", "Priezvisko: Moravčíková", "Dátum nástupu: 23.3.2016", "Mesto: Hopsa".
- Center:** A large red sign with the text "NEPRÍTOMNÝ (OTOC PAS ZRUČNOSTI PO PRICHODE DO PRÁCE)" and "Dátum nástupu: 23.1.2014", "Mesto: Hopsa".
- Bottom Left:** A small calendar or schedule with a photo of a person and the text "Meno: Matúš", "Priezvisko: Moravčíková", "Dátum nástupu: 1.10.2019", "V čase: 10:00".
- Bottom Center:** A vertical list of names: "aniden", "rolenbaan", "RM", "RM", "RM", "RM".
- Bottom Right:** A large red sign with the text "NEPRÍTOMNÝ (OTOC PAS ZRUČNOSTI PO PRICHODE DO PRÁCE)" and "Dátum nástupu: 25.01.2021", "Mesto: Hopsa".
- Right Side:** A large red sign with the text "čo nie je", "Preruš prácu", "Čakaj nadriadenéh", and "Čakaj nadriadenéh".
- Bottom Right:** A list of 6S principles: 1S SEIRI = Usporiadanosť - Roztriedenie potrebných a nepotrebných vecí s n, 2S SEITON = Organizácia - Potrebné veci uložiť správne na vyznačené miesto, 3S SEISOU = Poriadok - vždy upratovať a udržiavať čistotu a zároveň vyhľadávať, 4S SEIKETSU = Čistota - Dodržiavať štandard pracoviska a zabrániť nečistotám, 5S SHITSUKE = Disciplína - Navyknúť si vždy dodržiavať pravidlá. Neustálym opa, 6S SHIKI = Motivácia - Úlohy, ktoré treba vykonať, treba so všetkými zainteresovanými pochopením a zhode, čo je základom dobrých výsledkov.

Audits. Forši!



Pie Alda iespējams mācīties:

Produktīva ražošanas vadīšana

30 Okt -
25 Feb 2026

2590 € + PVN
Šai grupai pieejams 50-70% ES
fondu līdzfinansējums



9 Okt -
29 Okt

Efektīva struktūrvienības vadīšana Metodes un digitālie rīki

Aldis Cimoška un Miķelis Bendiks

1150 € + PVN

Pieejams ES fondu līdzfinansējums

Ražotnes auditā

LEAN/TOC mācībās

Struktūrvienību vadītāju kursā

KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

Spirulina Nord stāsts

Agnese Stunda - Zujeva

KIC absolvente,
Spirulina Nord CEO



Mikroskopiska
ļoti veselīga aļģe

Spirulina Nord

Vienīgie audzētāji
ziemeļos



Ieguvumi no Ražošanas vadītāju kursiem



2024.g. no 120 m² uz 700 m² paplašināta ražotne

Zudumu analīze:

- **Mazāk soļu** princips iekārtojot darba zonas (viss max tuvu konkrētajam darbam)
- **Mazāk kustību** – daudz ratiņu, lai lieku reizi nepārkrāmētu šurpu-turpu

S5 Kārtība noliktavā:

- uz plauktiem atzīmes, kas tur stāv (t.sk. kastēm ietilpība)
- «pēdējās pakas» marķējums
- Aizvākt visu, kas nav ikdienas lietošanai uz tālākām vietām

Spirulina Nord – iespējams pasaulē garšīgākais aļģu dzēriens

Dzērveņu –
vismaigākais un
saldākais

Cidoniju –
vissald-
skābākais

Upeņu –
visaromātiskākais



Ar Dzērveņu sulu –
īpaši skābs
2 ēd.k. neatšķaidīts

Kā lietot?

Porcija: 2 ēdamkarotes

+ ~100 ml ūdens. Jo vairāk ūdeni pielej, jo mazāk salds.

Kāpēc lietot?

Dārzenis – superfoods

Maz šķiedrvielu
Daudz aktīvo vielu

Vairo enerģiju
Mazina stresa kaitīgo
ietekmi
Uzlabo fokusu

Nav alerģisks · Nevar pārdozēt · Garšo arī bērniem



www.SpirulinaNord.lv
FB IG TikTok



Pusdienu pauze



SAMSUNG

KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

KAIZEN

Kā panākt izrāvienu
bez lielām investīcijām,
izmantojot darbinieku potenciālu

Kārlis Kinderēvičs

KIC biznesa treneris
Latvijas Finieris
vadošais efektivitātes speciālists



“

Kaizen nav tikai metode.
Tā ir **uzņēmuma kultūras maiņa** –
ar mazām uzvarām katru dienu.

Kā radās KAIZEN?



Toyota Becomes Stronger, the Hidden Power of Kaizen

A closer look at Toyota's 1H/2Q FY2021 Financial Results

Kaizen izplatījās visā pasaulē kā
nepārtrauktu uzlabojumu kultūra (1950.–1960.).

Leadership Lessons from Mr. Amezawa

"If you're producing a Lexus,
you must be a Lexus"



Lexus Assembly Line: Clean and silent

MAN TRUCKS
CLEAN, QUIET, ORGANIZED
WORK SPACE
FLEXIBILITY
ADAPTABILITY
BASE OF ALL

Bijušais Toyota Motor Manufacturing Kentucky presidents un Lexus viceprezidents



Zudumi
40% no laika

7+1 Zudumi



Kļūdu labošana



Pārprodukcija



Gaidīšana



Transportēšana



Krājumi



Nevajadzīgas kustības



Papildu apstrāde



Neizmantots darbinieku potenciāls



Pievienotā
vērtība





KAS IR KAIZEN METODE?



Izmaiņas

Kai = Change



Uz labu

Zen = Good

=

**Nepārtrauktu
uzlabojumu
kultūra**

Katru dienu!
Ikviens!
Jebkur!



KAIZEN priekšlikums	Tehnoloģisks ieguldījums
Nelieli uzlabojumi	Būtiskas izmaiņas
Zemas izmaksas	Lielas izmaksas
Zems risks	Augsts risks
Cilvēku piepūle	Jaunas tehnoloģijas
Nav sarežģīti	Sarežģīti

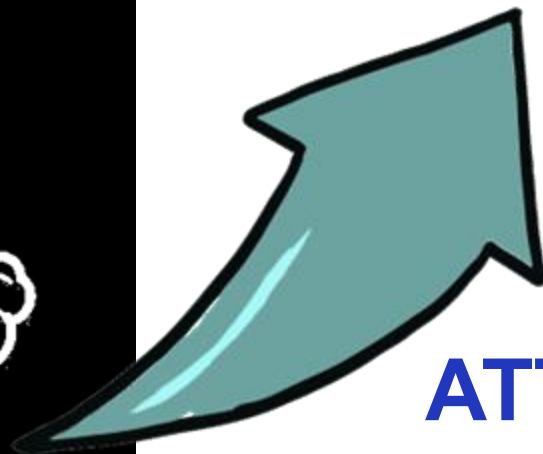


Idejas ir tikai
vēlmes, ja tās
neīsteno



KAIZEN

Mazie
ikdienas
uzlabojumi



ATTĪSTĪBA



Standartizācija



ar laiku rada lielus ieguvumus



! Ja rezultāti pēc kāda laika pasliktinās,
tas nav KAIZENS

Piemērs ir konfidenciāls



KĀ KAIZEN METODE STRĀDĀ?



- Nav pārredzami
- Nav saprotams vērtēšanas princips
- Kurš vērtē?
- Kādā stadijā ir mans uzlabojums?
- Cik bieži tiek izskatīts?
- Vai iesaistās vēl kāds bez manis?

Piemērs ir konfidenciāls

Piemērs ir konfidenciāls

Kaizen programmā jāiesaistās ikvienam!



Septembra labākais Kaizen priekšlikums

24. oktobris, 2024 / Labākie priekšlikumi, Procesu efektivitāte

Mēneša
LABĀKAIS
priekšlikums





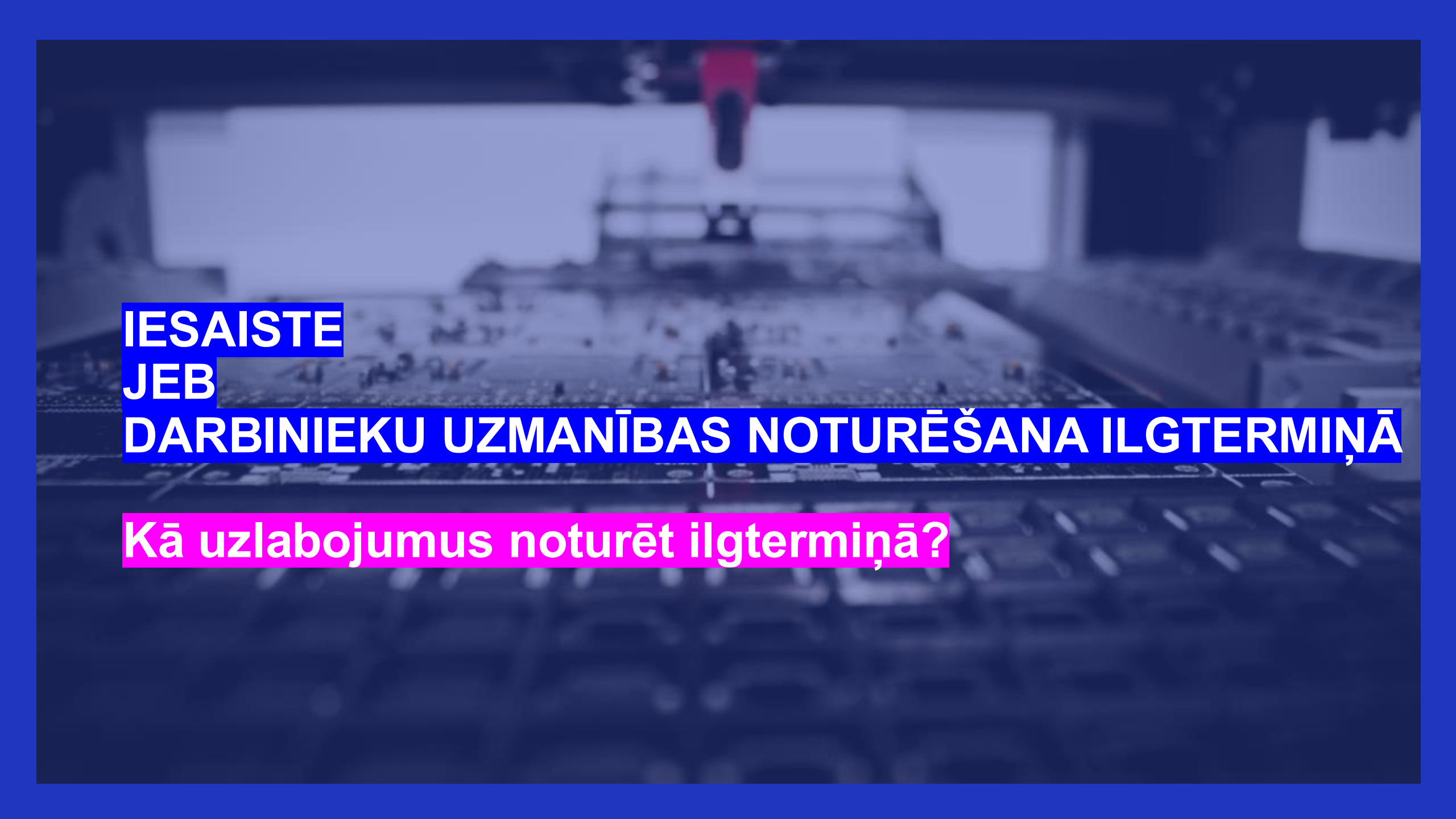
**STANDARTIZĀCIJA –
REZULTĀTU NOTURĒŠANA ILGTERMIŅĀ**

Piemērs ir konfidenciāls

Piemērs ir konfidenciāls

Piemērs ir konfidenciāls

Piemērs ir konfidenciāls



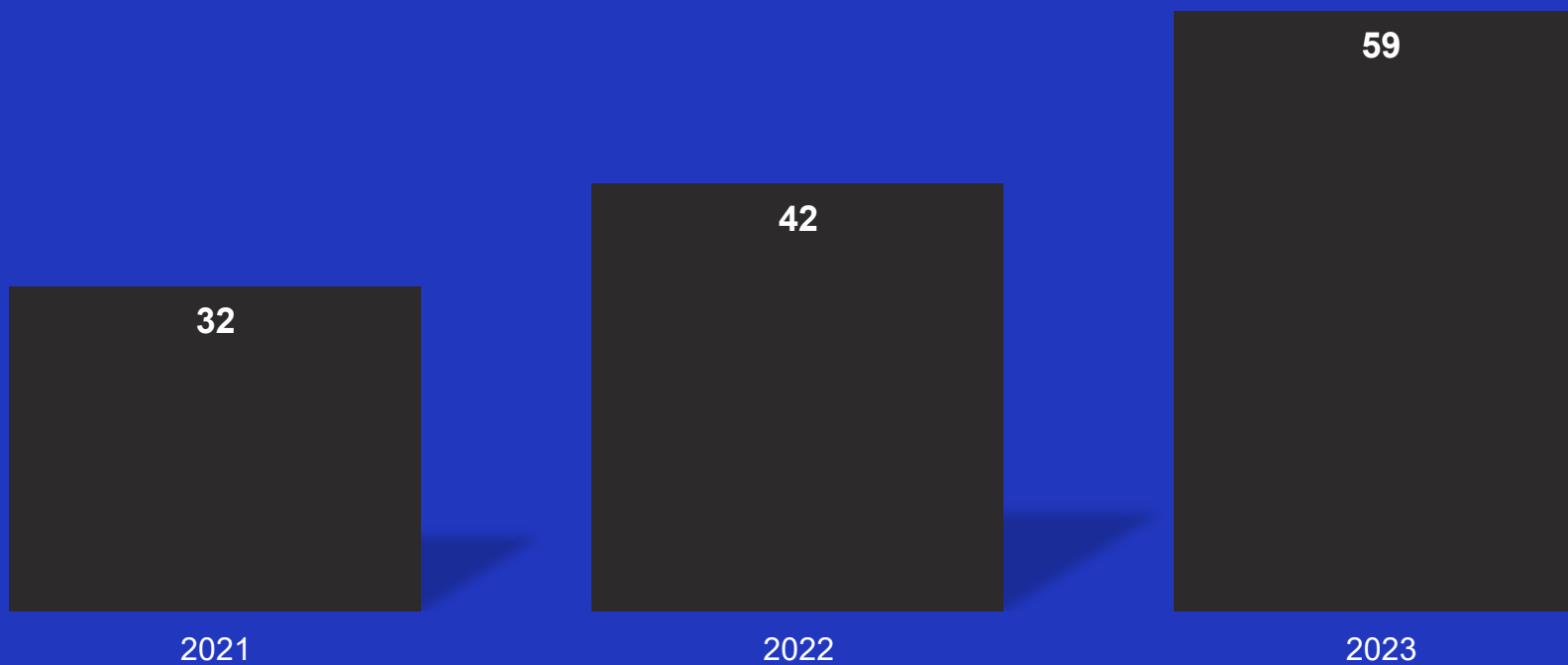
**IESAISTE
JEB**

DARBINIEKU UZMANĪBAS NOTURĒŠANA ILGTERMIŅĀ

Kā uzlabojumus noturēt ilgtermiņā?

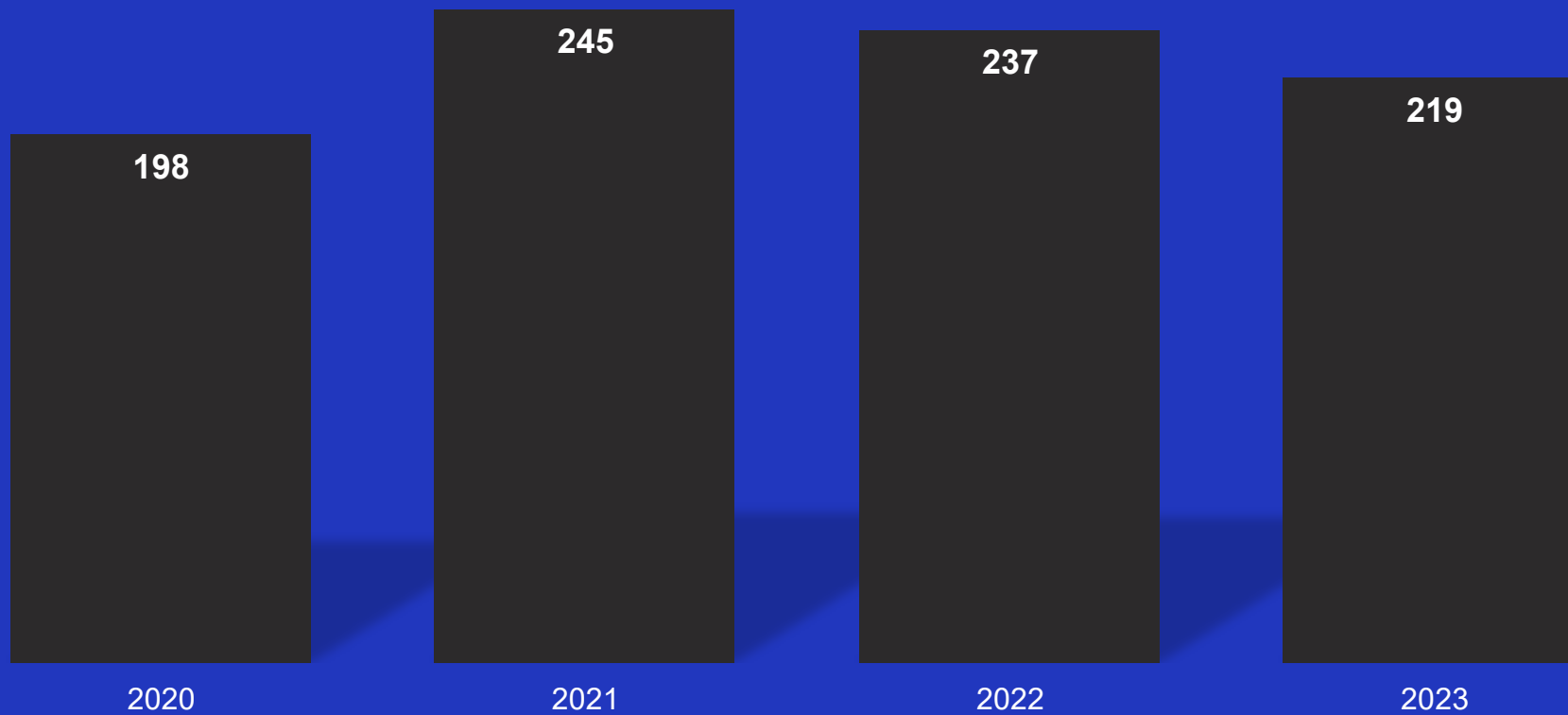
Piemērs ir konfidenciāls

Autoru skaits, kuri realizēja savu pirmo Kaizen



Apsveicam Jūs ar pirmo kaizenu un +10 punktiem!

Kaizen skaits, kas uzlabo drošību





KAIZEN

Kā panākt izrāvienu
bez lielām investīcijām,
izmantojot darbinieku potenciālu

Kārlis Kinderēvičs

KIC biznesa treneris
Latvijas Finieris
vadošais efektivitātes speciālists



No Kārļa iespējams mācīties:



14 Okt
9.00

**Nepārtraukto uzlabojumu kultūras
radīšana | Kaizen**

Kārlis Kinderevičs

275 € + PVN

Ražotnes auditā

LEAN mācībās

Individuālā mentoringā

KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

Kā palielināt efektivitāti par 15% Short interval managment

Dāvis Šnikvalds

KIC biznesa treneris
HansaMatriix ražošanas vadītājs



HansaMatrix Grupa

HansaMatrix ir viens no vadošajiem elektronisko sistēmu izstrādes un ražošanas uzņēmumiem Ziemeļvalstīs un Baltijas valstīs





Kas ir SIM?

Īsa termiņa intervālu vadība (Short Interval Management, SIM) ražošanas pārvaldības instruments ar kura palīdzību veikspēja tiek uzraudzīta un pārvaldīta īsos laika intervālos



SIM Mērķis

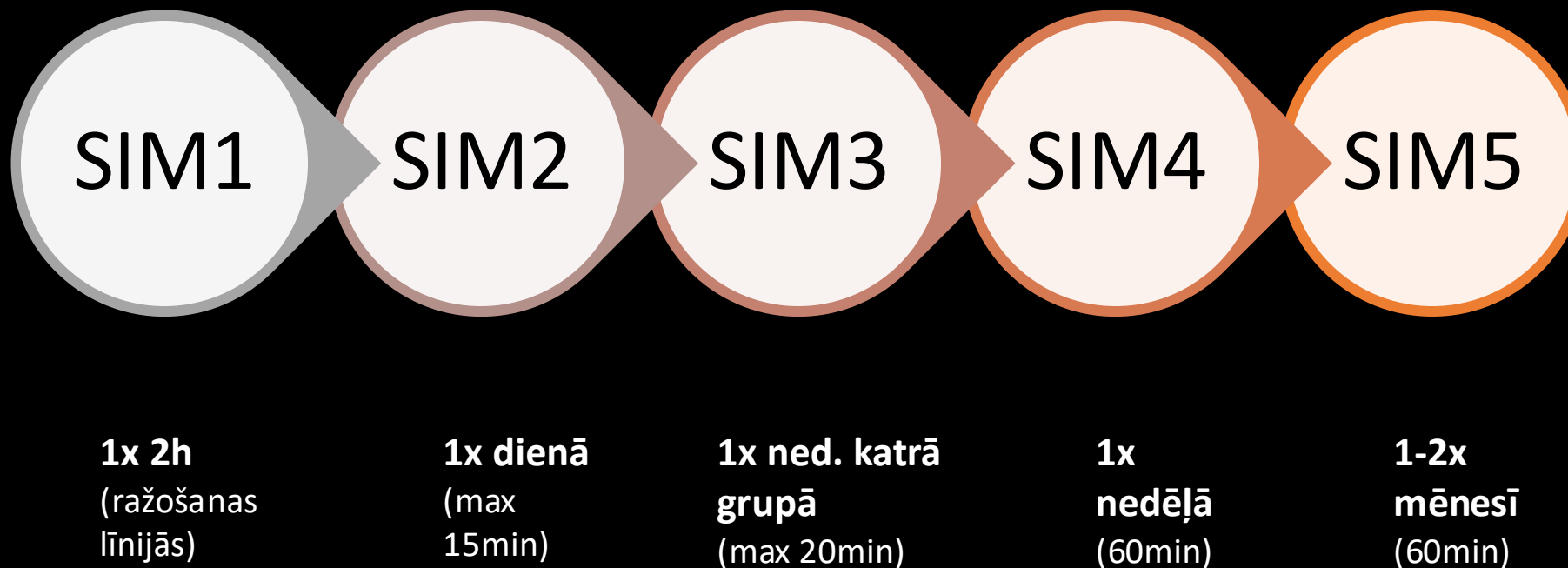
Nodrošināt efektīvu ražošanas procesu un sasniegt ši brīža nospraustos mērķus īsā laikā sprīdī.



Kā strādā SIM?

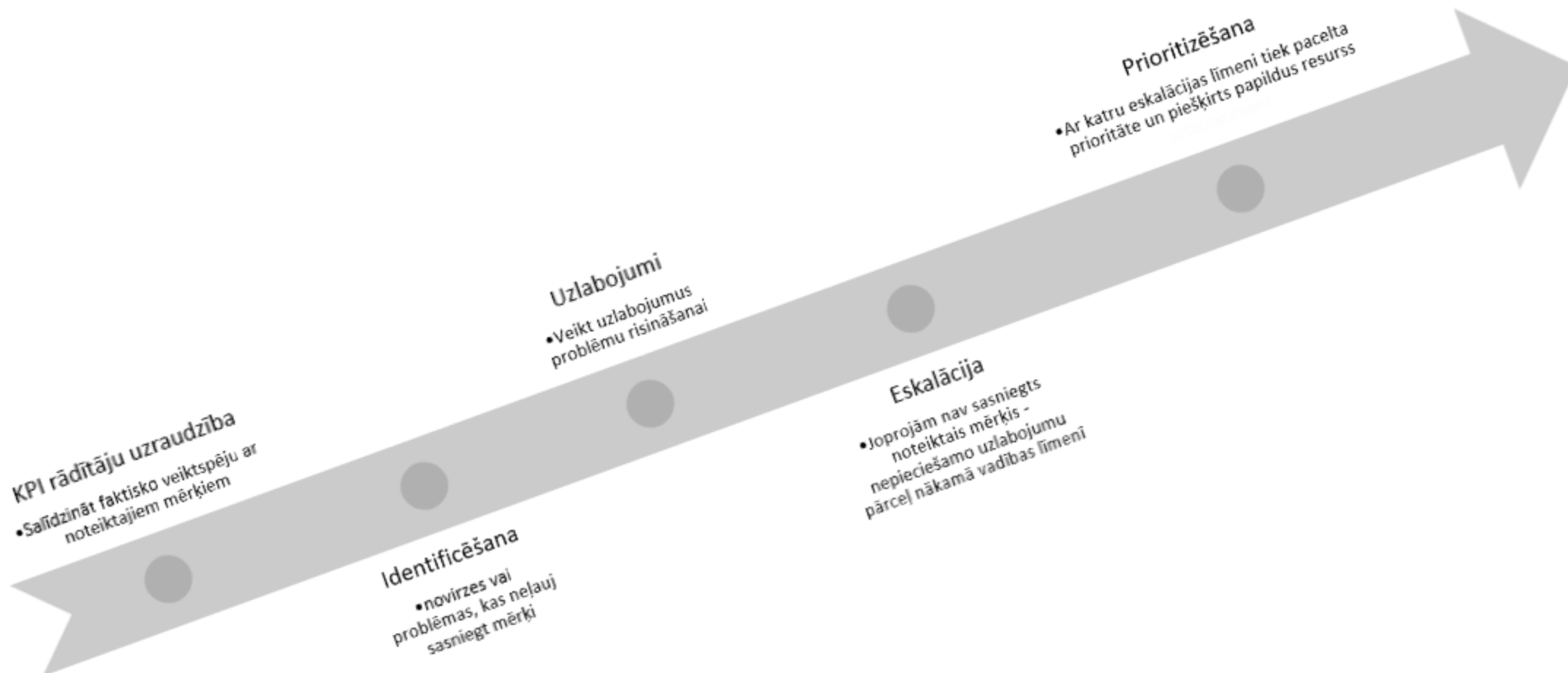


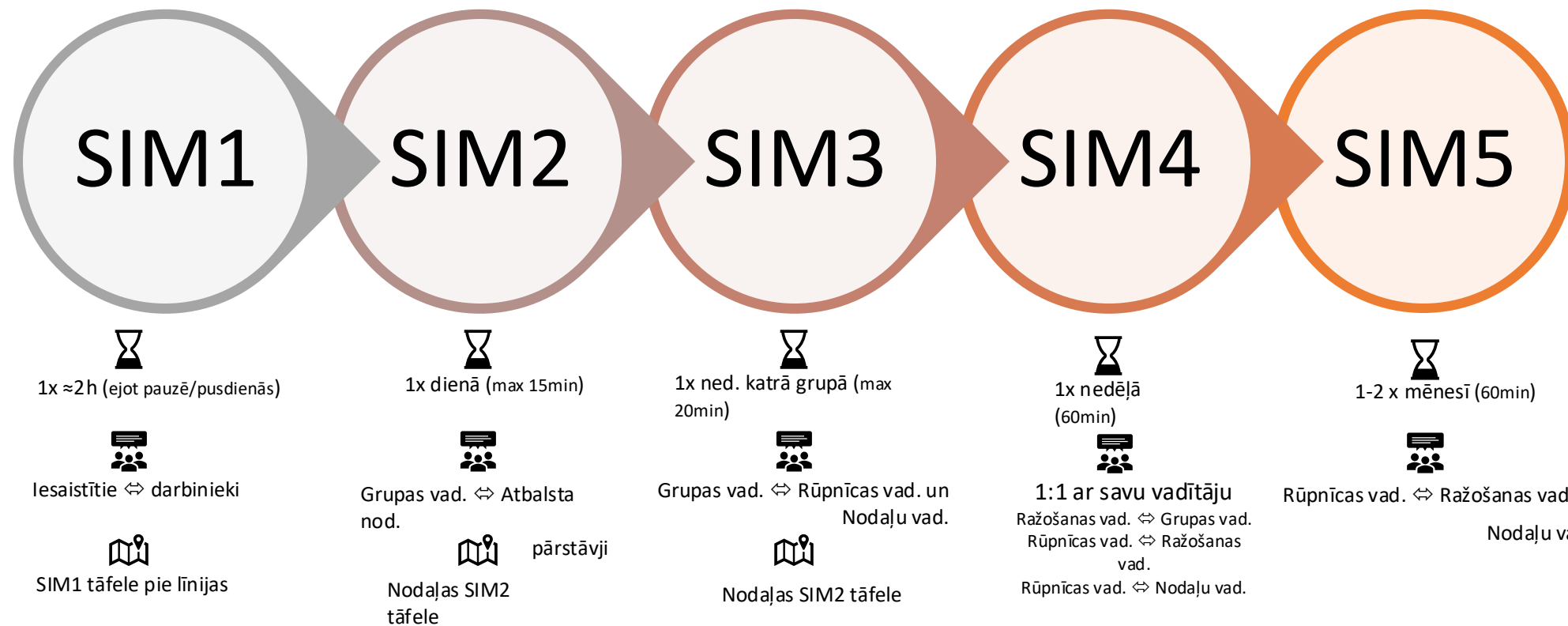
SIM - cikli



SIM norise ir secīgi pakārtota → esošajā līmenī neatrisināmie jautājumi tiek pārnesti uz nākošo līmeni, lai rastu risinājumu.

Kā strādā SIM?





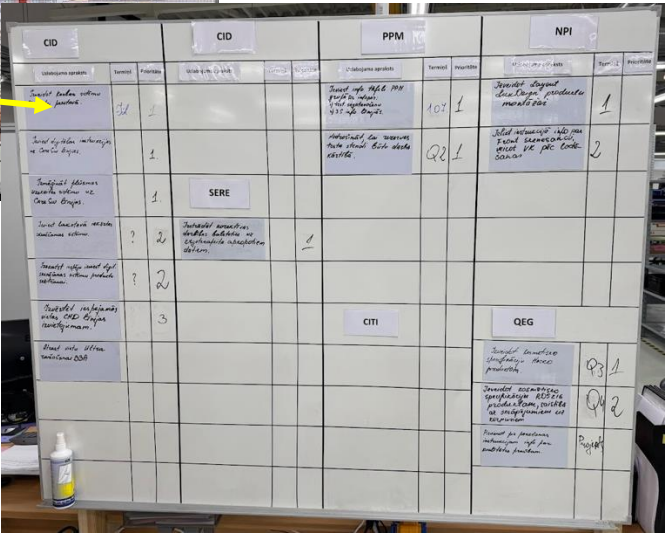
SIM darbības piemērs

SIM2

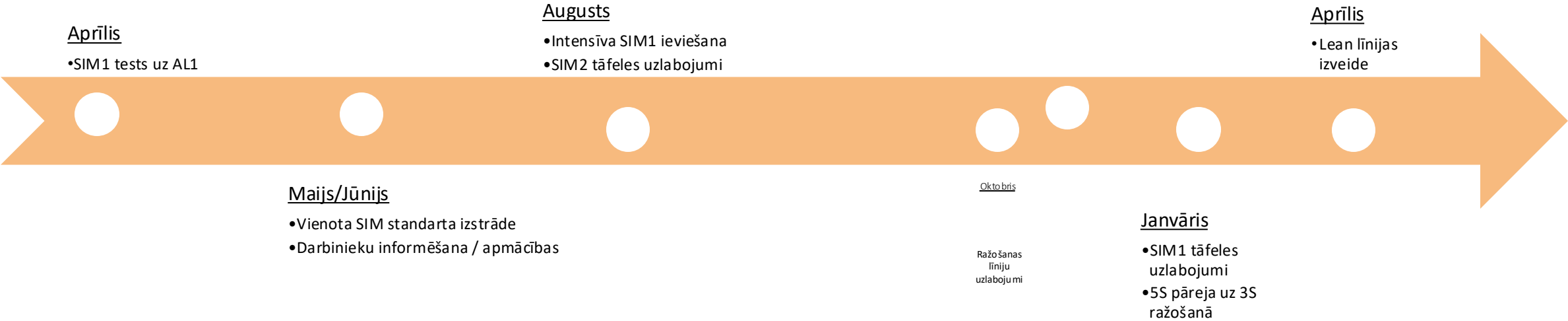
SIM1



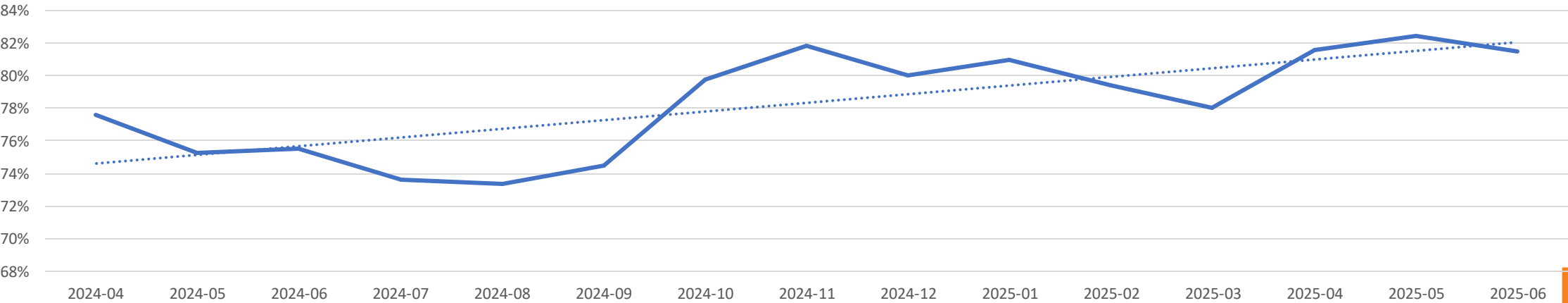
SIM3



SIM ieviešanas 'roadmap' Hansa matrix



Effektivitāte manuālām operācijām

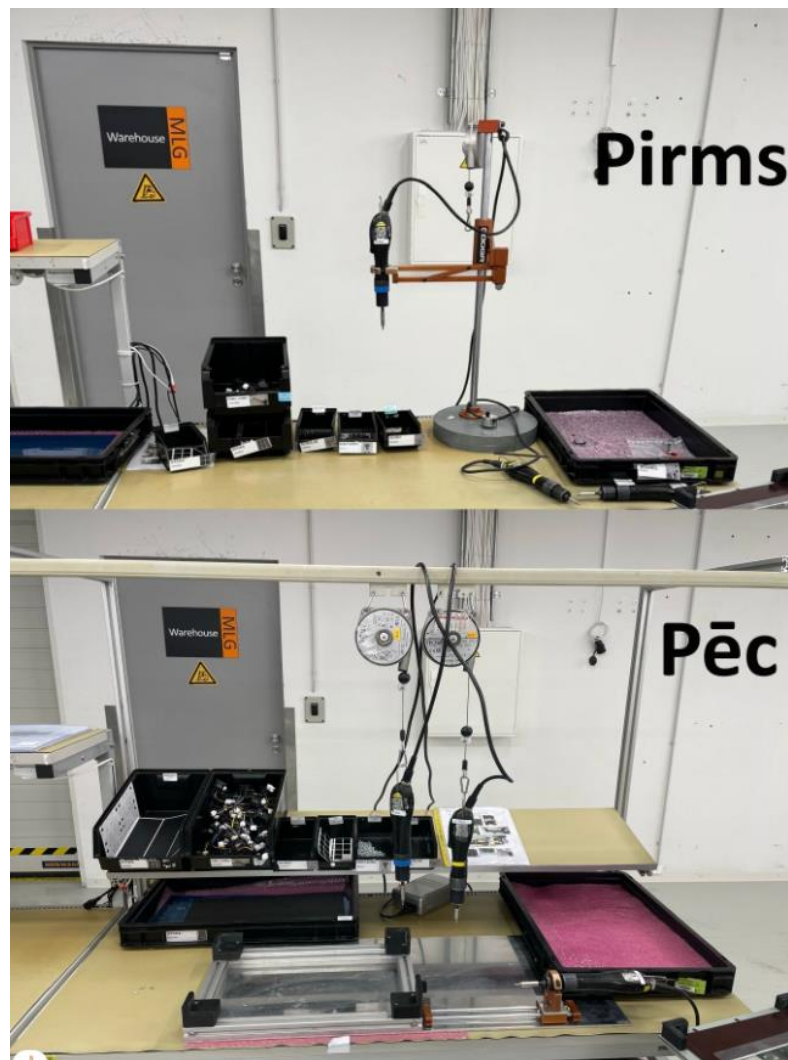


SIM 1 uzlabojuma piemērs

- Datora tastatūra novietota ērtāk un ātrāk aizsniedzama → tikai nepieciešamās pogas



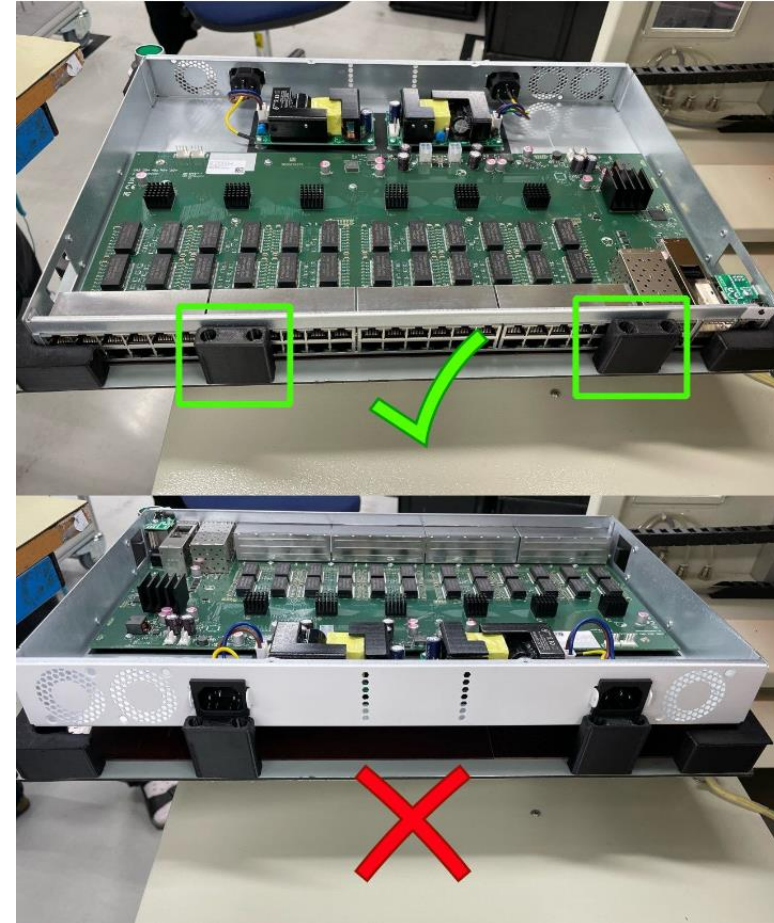
SIM 2 uzlabojuma piemērs



- Izveidots palīgriks LEDSWITCH horizontālās skrūves skrūvēšanai, paātrinot skrūvēšanas procesu un novēršot brāķa rašanos.

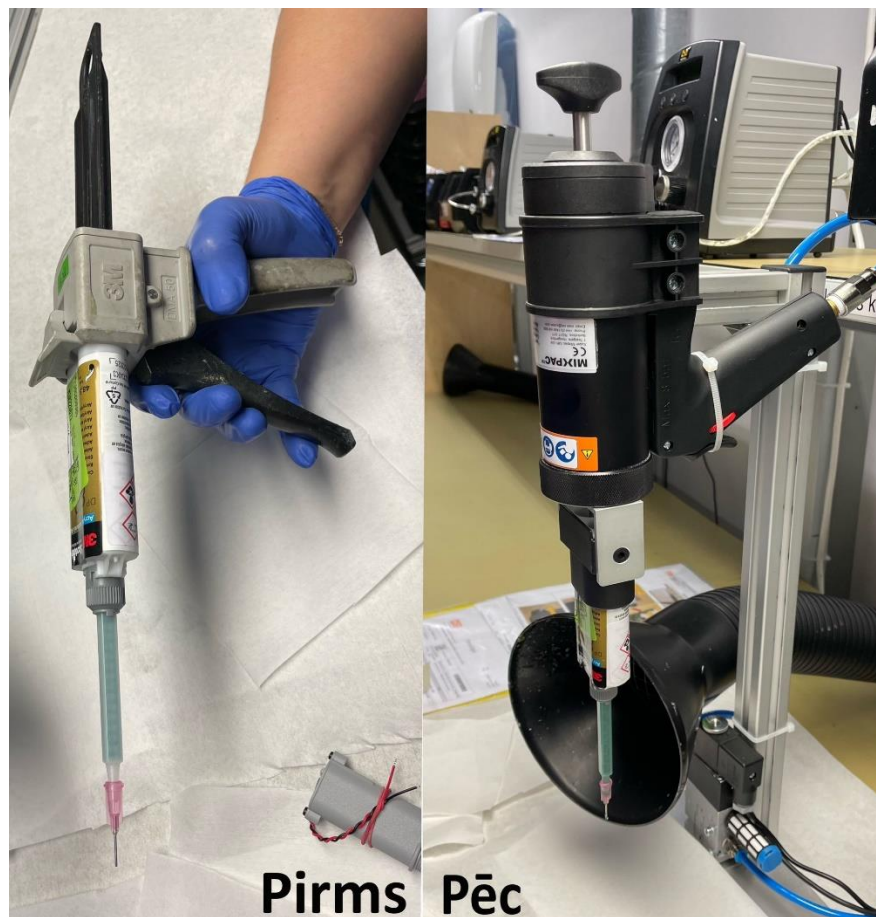
SIM 2 uzlabojuma piemērs

- Novērsta iespēja ielikt produktu otrādi skrūvēšanas robotā – sabojāts produkts un dīkstāve robota *restartēšanai*



SIM 3 uzlabojuma piemērs

Automatizēts līmēšanas process



SIM 3 uzlabojuma piemērs

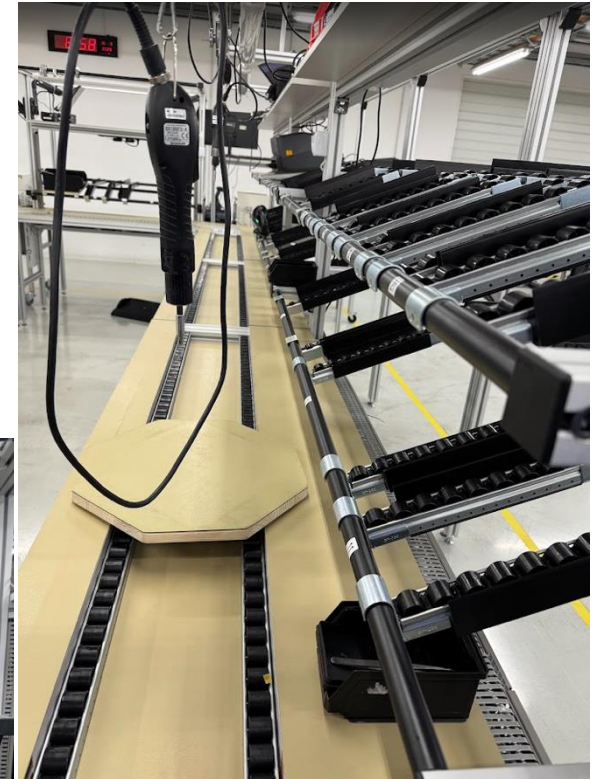
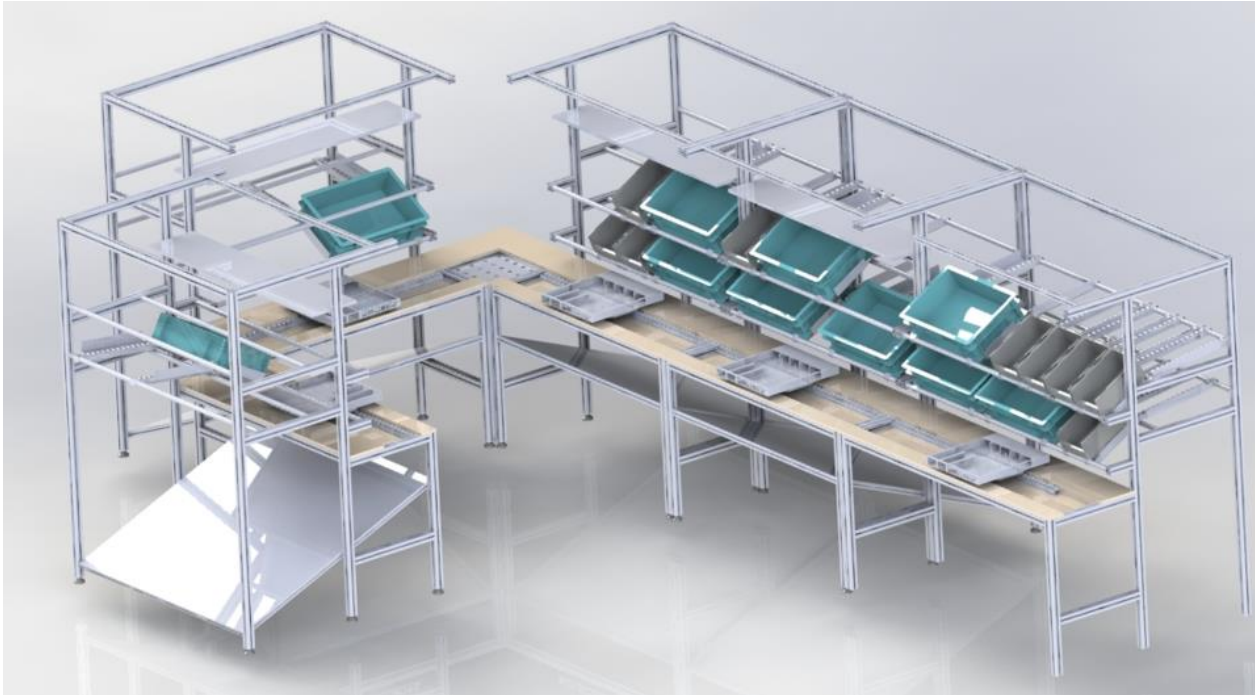
Pirms



Pēc



SIM 4 Uzlabojuma piemērs





Nevadi uzņēmumu skatoties
atpakaļ skata spogulī – izmanto **SIM**
instrumentu, lai sasniegtu
rezultātus šodien

KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

Pie Dāvja iespējams mācīties:



12 Nov
9.00

**DDMRP – digitālās metodes ražošanas
un iepirkumu sabalansēšanai**

Dāvis Šnikvalds

275 € + PVN

Ražotnes auditā

LEAN mācībās

Individuālā mentoringā

KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

Efektivitāte ražošanā – mērķis vai pastāvīgs izaicinājums?

Ģirts Vēveris
VALMIERAS STIKLA ŠĶIEDRA
Valdes loceklis

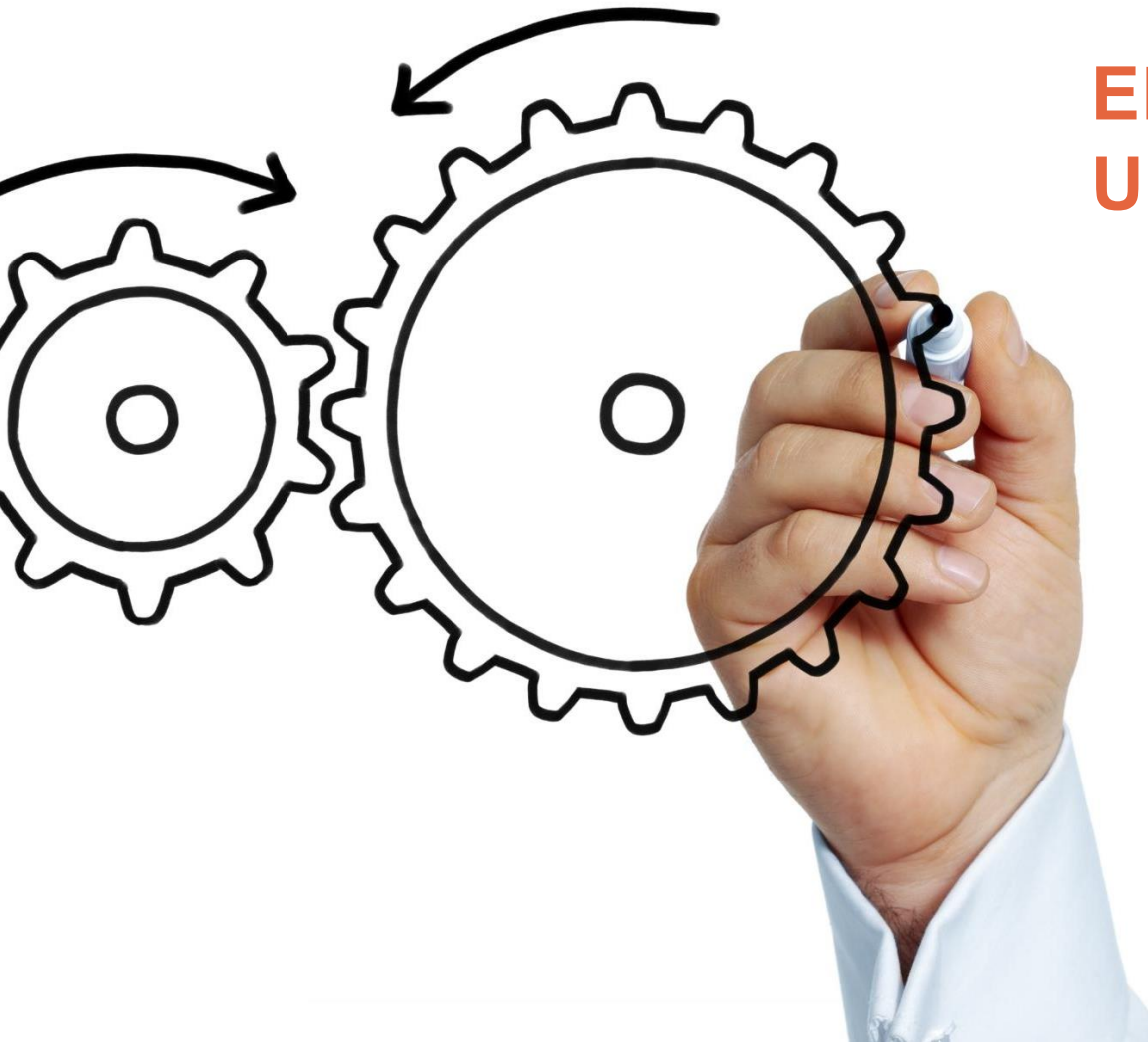


EFEKTIVITĀTE RAŽOŠANĀ – MĒRKIS VAI PASTĀVĪGS IZAICINĀJUMS?

ĢIRTS VĒVERIS
VALDES LOCEKLIS

PRODUKTIVITĀTES UN IZAICINĀJUMU
LĪDZVAROŠANA RAŽOŠANAS
PROCESOS

PIELĀGOŠANĀS PIEPRASĪJUMA UN KONKURENCES IZMAINĀM



ELASTĪGA PLĀNOŠANA UN INOVĀCIJAS

Elastīga ražošanas plānošana

Elastīgas plānošanas metodes, piemēram, *Just-in-Time* un *Agile*, ļauj ātri reaģēt uz mainīgajām tirgus prasībām un samazināt krājumu izmaksas.

Tirgus analīze un prognozēšana

Tirgus tendenču analīze un pieprasījuma prognozēšana palīdz pielāgot ražošanas apjomus, lai labāk apmierinātu klientu vajadzības.

Produktu dažādošana un inovācijas

Produktu daudzveidības un inovāciju ieviešana ļauj diferencēt un piedāvāt unikālus risinājumus konkurētspējīgos tirgos.



ENERĢIJAS, MATERIĀLU UN IEKĀRTU EFEKTIVITĀTE

Resursu optimizācija

Enerģijas un materiālu patēriņa analīze palīdz identificēt neefektīvus procesus un samazināt atkritumus ražošanas procesos.

Iekārtu efektivitātes uzraudzība

Izmantojot vispārējo aprīkojuma efektivitāti (OEE), tiek izsekota iekārtu veikspēja un palīdz plānot tehniskās apkopes.

Ražošanas atkritumu samazināšana un pārstrāde

Ražošanas atkritumu samazināšana un pārstrāde uzlabo vides ilgtspēju un samazina ekspluatācijas izmaksas.

Ilgspēja un korporatīvā atbildība

Efektivitātes pasākumi palielina produktivitāti, veicina korporatīvo sociālo atbildību, ne tikai izmaksās.

DARBINIEKU MOTIVĀCIJA UN IESAISTĪŠANĀS



CILVĒCISKAIS FAKTORS EFEKTIVITĀTES NODROŠINĀŠANĀ

Darbinieku motivācija un iesaistīšanās

Motivēti darbinieki, kuri jūtas iesaistīti, būtiski veicina ražošanas efektivitātes un inovāciju uzlabošanu.

Apmācība un attīstība

Apmācību nodrošināšana ļauj darbiniekiem uzlabot prasmes un efektīvi pielāgoties jaunajām tehnoloģijām.

Pieņemšana un komunikācija

Mērķu un sasniegumu pieņemšana un skaidra komunikācija palielina darbinieku lojalitāti un motivāciju.

Cilvēciskais faktors kā efektivitātes virzītājspēks

Cilvēciskais faktors ir galvenais efektivitātes virzītājspēks, veicinot kvalitātes ievērošanu un nepārtrauktu procesu uzlabošanu.



IZMAKSU KONTROLE UN SAMAZINĀŠANA



BUDŽETA DISCIPLĪNA UN INOVĀCIJAS

Izmaksu kontroles nozīme

Izmaksu kontrole ir būtiska, lai saglabātu rentabilitāti un konkurētspēju uzņēmējdarbībā – vietējā un globālā tirgū.

Piegādes ķēdes optimizācija

Izejvielu un piegādes ķēžu optimizācija samazina loģistikas izmaksas un uzlabo piegādes laiku.

Automatizācija un digitalizācija

Automatizācija un digitālie rīki samazina darbaspēka izmaksas un palielina ražošanas ātrumu un kvalitāti.

Ilgtermiņa izaugsme

Efektīva izmaksu pārvaldība ļauj ieguldīt attīstībā un ilgtermiņa biznesa izaugsme.

EFEKTIVITĀTE RAŽOŠANĀ – MĒRKIS VAI PASTĀVĪGS IZAICINĀJUMS?

ĢIRTS VĒVERIS
VALDES LOCEKLIS

PRODUKTIVITĀTES UN IZAICINĀJUMU
LĪDZSVAROŠANA RAŽOŠANAS
PROCESOS

Kafijas pauze



SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

Sistēma pretojas, jo tu tai neuzdevi jautājumus

**Vadītājs kā sistēmas kropļotājs
– vai kā uztveres kalibrators?**

Raina Dūrēja - Dombrovskā
KIC biznesa trenere



Neefektīva pārmaiņu vadība organizācijām var izmaksāt līdz pat **25% no kopējā projekta budžeta.**

Kotter International, 2022

- 😬 “Atkal kaut kādu f**ņu ievieš...” ⇒ 😞 😫
- 😬 “Vārdos jau viss skaisti, bet dzīvē pilnīgs sviests...” ⇒ 😡 🤯
- 😬 “Mums jau tā cilvēku nav, un vēl šis...” ⇒ 😞 😞
- 😬 “Viņi tur augšā vispār saprot, kas te notiek?” ⇒ 😞 😞
- 😬 “Nu ko, laikam jāstrādā pa naktīm, lai vēl šo dabūtu cauri..” ⇒
😬 😫
- 😬 “Katru nedēļu jauni noteikumi. Labāk būtu...” ⇒ 😞 😞
- 😬 “Kārtējais cirks ar papīriem – tikai laiku atņem.” ⇒ 😞 😫
- 😞 “Protams, atkal darbinieki vainīgi...” ⇒ 😫 🤬
- 😬 “Nafig censties, tāpat neviens to nedara...” ⇒ 😞 😫
- 😡 “Mēs te svīstam, viņi tur tikai kafiju dzer un sapulcējas...” ⇒ 🤬 🤯
- 😬 “Ja gribi, lai strādā, dari pa savam...” ⇒ 😎 🤫

**Protams,
“atkal
pretestība” ...**

Kāpēc rodas šāds pieņēmums?

- Ātrākais skaidrojums
- Vadītāja pašsaglabāšanās instinkts
- Vainošanas kultūra
- Kontroles ilūzija
- Laika spiediens un prioritātes
- Trūkst datu vai instrumentu dziļākai diagnozei

“Atkal kaut kādu f**ņu ievieš...” Skats no augšas.

“Atkal kaut kādu f**ņu
ievieš...” 🙄

“Mums jau tā cilvēku nav, un
vēl šis...” 🙄

“Nafig censties, tāpat neviens to
nedara...” 🙄

“Mēs te svīstam, viņi tur tikai kafiju
dzer un sapulcējas...” 🙄

“Viņi tur augšā vispār saprot, kas
te notiek?” 🙄

INDIVIDUĀLAIS



KOLEKTĪVAIS

“Nu ko, laikam jāstrādā pa naktīm, lai
vēl šo dabūtu cauri..” 🙄

“Ja gribi, lai strādā, dari pa savam...” 😎🙄

REDZAMS

“FIGŅA”

“Vārdos jau viss skaisti, bet dzīvē
pilnīgs sviests...” 🙄

“Kārtējais cirks ar papīriem –
tikai laiku atņem” 🙄

“JAUNA FIGŅA”

“Cilvēki *čīkst* un pretojas” ir tikai symptoms!

Cēlonis:

Struktūras, plūsmas, resursi vai normas nav pielāgotas.

Sistēmas uzvedība > atsevišķu cilvēku rīcība



Beyond Gravity

Software project

PLANNING

Lunar Rover Board

Timeline

Kanban board

Reports

Issues

Components

DEVELOPMENT

Code

Releases

Pages

Add shortcut

Project settings

You're in a company-managed project

Projects / Beyond Gravity

Backlog

+3

Epic

Piemērs

Board

5 issues

NUC-336

Quick booking for a

NUC-346

Adapt web app to new payments provider

FORMS

NUC-343

Fluid book

NUC-354

Shopping cart purchasing error - quick fix required

FORMS

4

TO DO

NUC-338

Multi-dest search UI web

ACCOUNTS

2

TO DO

+ Create issue

Backlog

8 issues

NUC-344

Optimize experience for mobile web

BILLING

2

TO DO

NUC-360

Onboard workout options (OWO)

ACCOUNTS

1

TO DO

NUC-337

Multi-dest search UI mobileweb

ACCOUNTS

5

TO DO

NUC-339

Billing system integration - frontend

AWS SPIKE

3

TO DO

NUC-340

Account settings defaults

ACCOUNTS

4

TO DO

NUC-341

Quick payment

FEEDBACK

2

TO DO

Backlog Insights

Use these insights to plan your next sprint.

Workload by issue type

Majority of this backlog's issues are Bugs

Bug

Task

Improvement

TechOps

Other

Backlog breakdown

Count of active issues over time

0-6m

6-12m

>12m

Sprint progress

74% Done

Done

In progress

Done

74%

26%

0%

Viens uzņēmums

Dažādas rīka uztveres

IT patīk Jira

Mehānikai besī

222

JIRA: tehniskais vai sistēmiskais risinājums?

Tehniskie risinājumi

instrukcijas, rīki, telpa,
kapacitāte

→ risina tikai simptomus

Sistēmiskie izaicinājumi

lomas, identitāte, statuss,
vērtības, paradumi

→ risina cēloni

Jauns rīks maina sistēmas dinamiku:
viena daļa kļūst efektīvāka, bet citas pārslogotas vai kropļotas.

sistēma stabilizējas ap veco *status quo*
un 'apēd' jebkuru uzvedības maiņu



Pretestība =
sistēmas valoda, kas
parāda, ka **gaidas**
neatbilst realitātei

Vadītājs ar savu interpretāciju iegūst vai zaudē



POLICISTS:

“Darbinieki sabotē” →

“Kurš vainīgs?” →

klusēšana, uzticības sabrukums,
kļūdu slēpšana

KALIBRĒTĀJS:

“Sistēma signalizē”

→ “Kas nestrādā?”

→ dati, risinājumi, pārmaiņu
noturība



SISTĒMAS NELĪDZSVARS

Tolerances robeža

Produktīvā
«nelīdzsvara» zona

Pārmaiņu sliekšnis

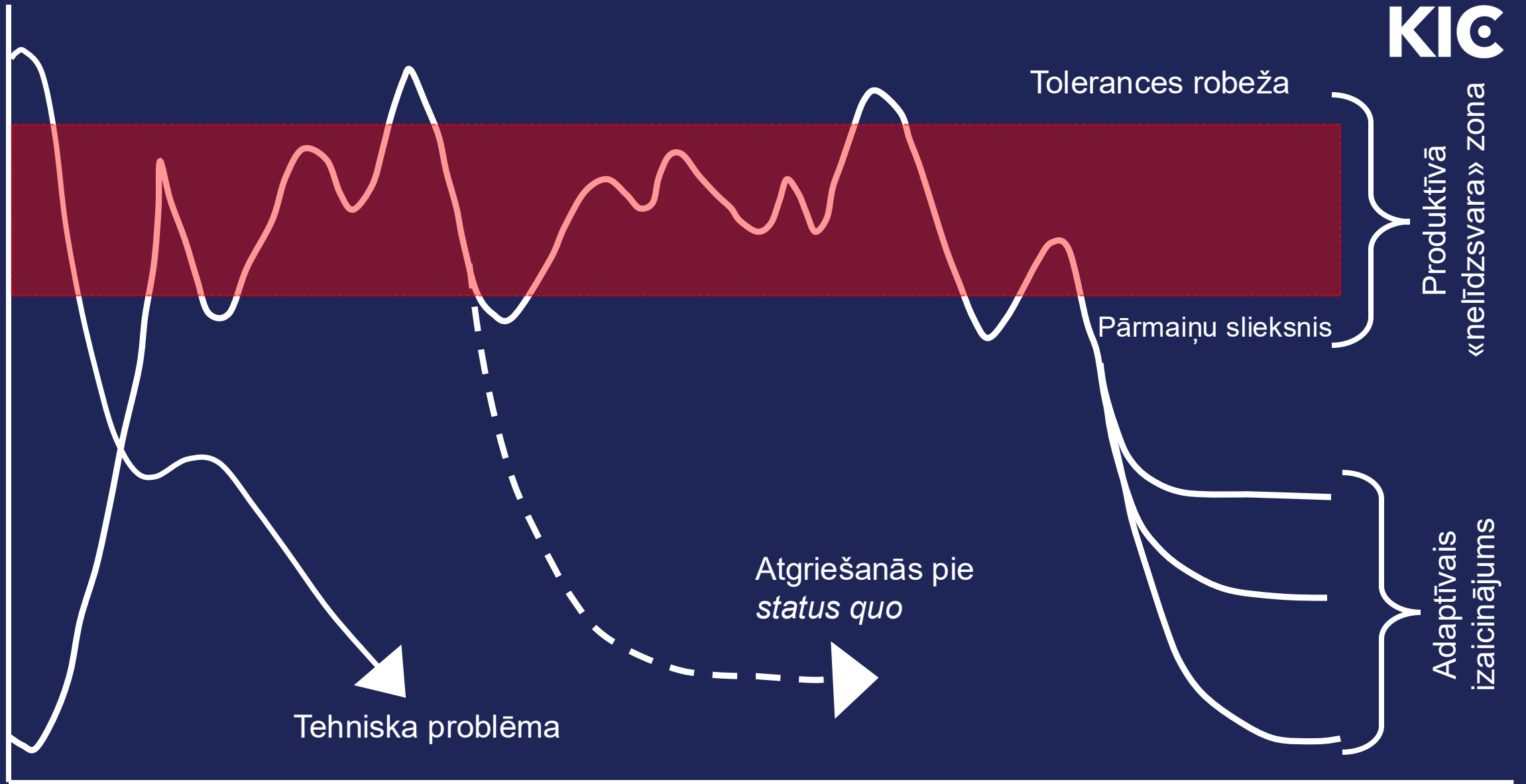
Atgriešanās pie
status quo

Tehniska problēma

Adaptīvais
izaicinājums

LAIKS

Ronald A. Heifetz and Donald L. Laurie, "Mobilizing Adaptive Work: Beyond Visionary Leadership"



Sistēma pretojas, jo tu tai neuzdevi jautājumus



Sistēmas saglabā *status quo*

Sistēma mēdz uzturēt pati sevi: pretestība rāda, kur procesi, resursi, lomas vai kultūra nav pielāgota



Kultūras algoritms

Kultūra nav tas, kas rakstīts plakātā pie sienas: “kultūra” = sistēmas iemācītais algoritms, kas reproducējas automātiski



Sistēmas nelīdzsvars

JIRA, Lean, 5S vai KPI tiek uztverti kā tehniski rīki: rīki nestrādā, ja netiek mainīti ieradumi un sadarbības veids



Vadītāja izvēles punkts

Pretestība nav ienaidnieks, bet **bezmaksas audits**: līdera kvalitāti mēra pēc tā, vai viņš šo signālu pārvērš mācīšanās mehānismā

A photograph showing several hands reaching towards coffee cups on a white table. The image has a soft, slightly blurred quality. A bright pink rectangular box is centered over the image, containing white text. The background is a solid blue color.

Runājiet ar cilvēkiem

Sistēma pretojas, jo tu tai neuzdevi jautājumus

**Vadītājs kā sistēmas kropļotājs
– vai kā uztveres kalibrators?**

Raina Dūrēja - Dombrovskā
KIC biznesa trenere



Satiec Rainu

KIC

Ražošanas
Vadīšana: 2.
līmenis
(Eksperta
līmenis)

19 Nov –
23 Apr 2026

3200 € + PVN
Pieejams ES fondu
līdzfinansējums 50-70%

Biznesa Klase:
Vadītāju
attīstības
programma

20 Nov -
25 Mai

4590 € + PVN

Līderības mācībās

Psiholoģiskās efektivitātes
jomā

Ražošanas veikspējā

KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

Attieksmes vadība: viena pieeja un standarts, bet atšķirīga izpilde

Gatis Ulinskis
KIC treneris un CSO



Kādas lomas tiek realizētas ražotnē

Ražošanas vadītājs
Ražošanas plānotājs
Meistari
Maiņas vadītājs
Efektologs
Kvalitātes kontrolieris
Operators
Mehāniķis
Mehatroniķis
Inženieris
Tehnologs

Pēc Adizes:
Ražotājs
Administrators
Integrators
Uzņēmējs

Ražošanas efektologa galvenā kompetence

1. Procesu analīze un optimizācija (Lean, Six sigma u.c.)
2. Tehnoloģijas un automatizācija (Industry 4.0, adaptīva raž.)
3. Datu vadīta pieeja un analītika (Power BI, predictive maintenance u.c.)
4. Kvalitātes vadība (sākot ar ISO līdz kļūdu analīzei)
5. Problēmu – izaicinājumu risināšana
6. Rezultāta orientēts u.c.
7. Pārmaiņu vadība

Efektologa dzīves cikls uzņēmumā:



Lieliski



Lieliski



Lieliski



Lieliski



Labi



Lieliski



Slikti

1. Procesu analīze
2. Tehnoloģijas un automatizācija
3. Datu vadīta pieeja un analītika
4. Kvalitātes vadība (no ISO līdz kļūdu analīzei)
5. Problēmu risināšana
6. Rezultāta orientēts u.c.
7. Pārmaiņu vadība

Dzīves cikla
sākums:



Feb 2022

Dzīves cikla
beigas:
Nov` 2023

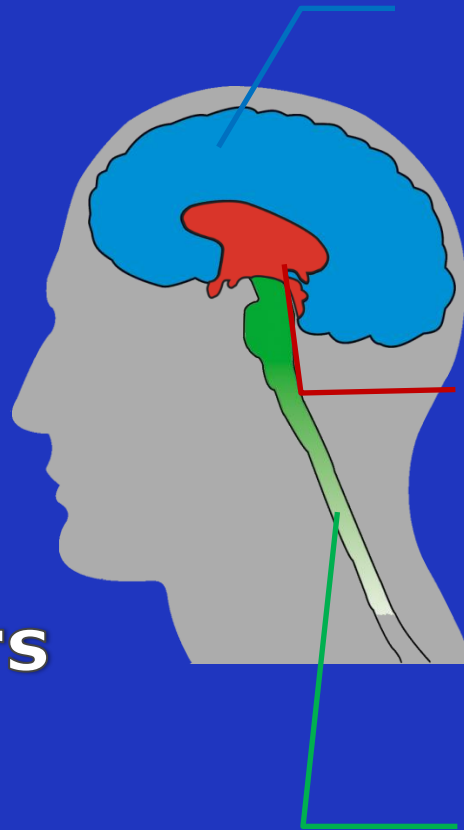
Efektologa dzīves cikla «killeri»:

- × iniciatīvas uzņemšanās (vārdi vs darbi)
- × uzdevumu došana v.s. lesaiste
- × uzdevumu došana v.s. Idejas pārdošanas
- × komunikācijas prasmes
- × līderība
- × spēja pārvarēt pretestību
- × no procesa uz cilvēku
- × projekta vadības prasmes

■ **Neokortekss**
Racionālā daļa

■ **Limbiskā sistēma**
Emocionālā daļa

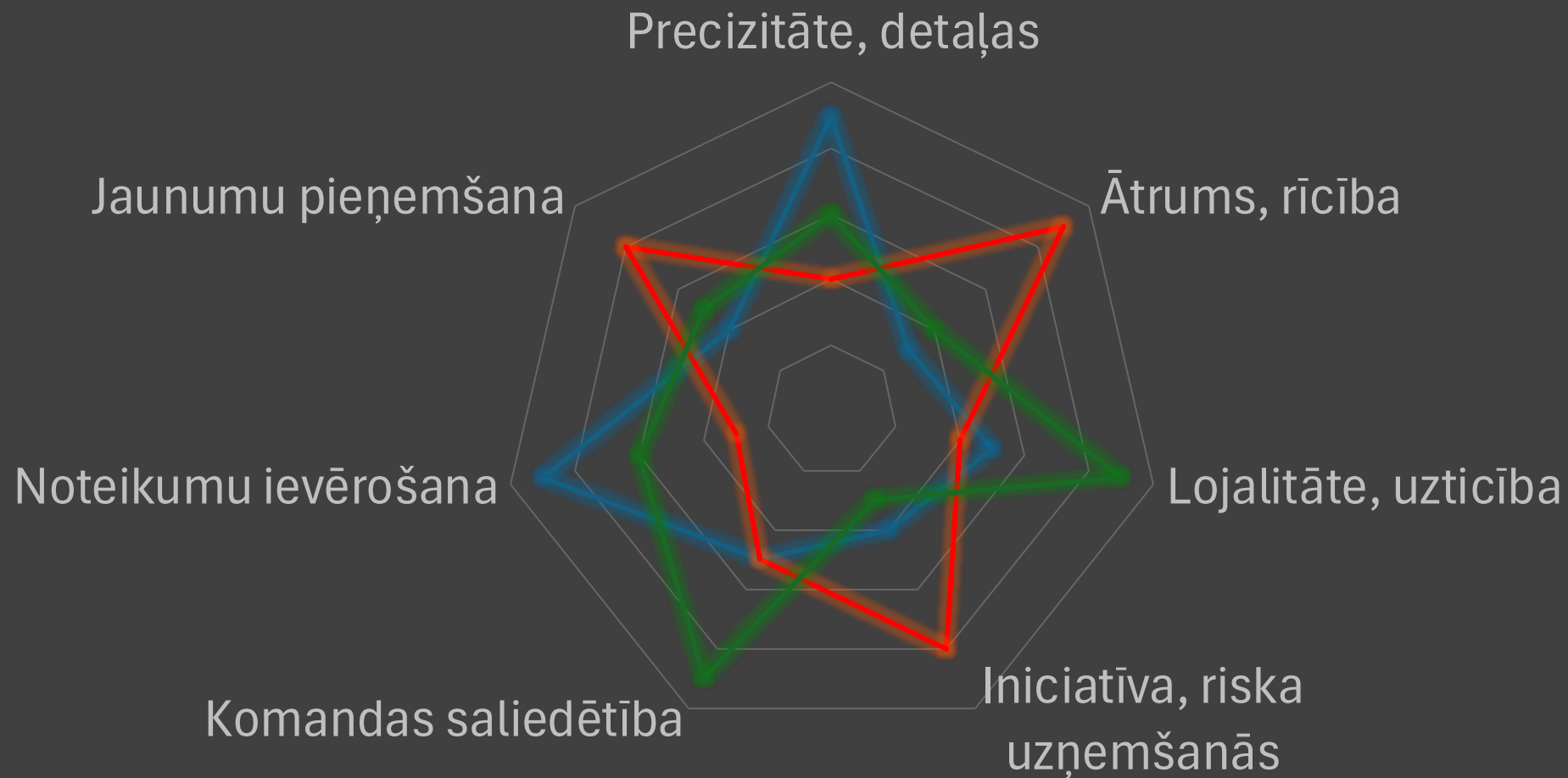
■ **Smadzeņu stumbrs**
Instinktīvā daļa



- Vajag faktus
- Nepieciešamas alternatīvas
- Meklē loģisku izskaidrojumu
- «7 x jānomēra»

- Ātri, izlēmīgi uz mērķi
- Aizrautīgi, impulsīvi
- Vizuālais novērtējums
- Foršākais, jaunākais jaudīgākais

- Intuitīvi pēc sajūtas
- Viegli, vienkārši, patīkami
- Konsultēšanās / dialogs
- Konsensus



3 veida Gemba walk:



Fokusēts uz rīcību

**Palaiž darām detaļas,
fokusējas uz
«svarīgāko»**

**Pieļauj izņēmumus –
plāns ar izmaiņām.**



Daudz vēro, maz runā

**Ieķeras detaļās – detalizēts
plāns.**

**Grūti pieņemt lēmumus,
kamēr nav savākti un
analizēti visi pieejamie dati.**



Daudz runā - pierunā

**Pieļauj pielāgēties –
atlaides, pielāgojas
cilvēku spējām.**

**Nesteidzas ar
pārmaiņām**

Satiec Gati



29 Okt -
30 Okt

Structogram® vadītājiem

No cilvēku izpratnes līdz komandas rezultātam

Gatis Ulinskis

599 € + PVN

Ražošanas Vadīšana: 2. līmenis (Eksperta līmenis)

19 Nov -
23 Apr 2026

3200 € + PVN

Pieejams ES fondu
līdzfinansējums 50-70%

Digitālā mārketinga un pārdošanas vadīšana

14 Nov -
14 Mai

3390 € + PVN

Pieejams ES fondu līdzfinansējums

Structogram mācībās

Pārdošanas mācībās

Individuālā mentoringā

KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

Kā ražotājiem izmantot mākslīgo intelektu, nevis spēlēties

Ainārs Bemberis

KIC treneris,
SAP Latvija vadītājs



Kā ražotājiem izmantot Mākslīgo Intelektu efektivitātei, nevis spēlēties

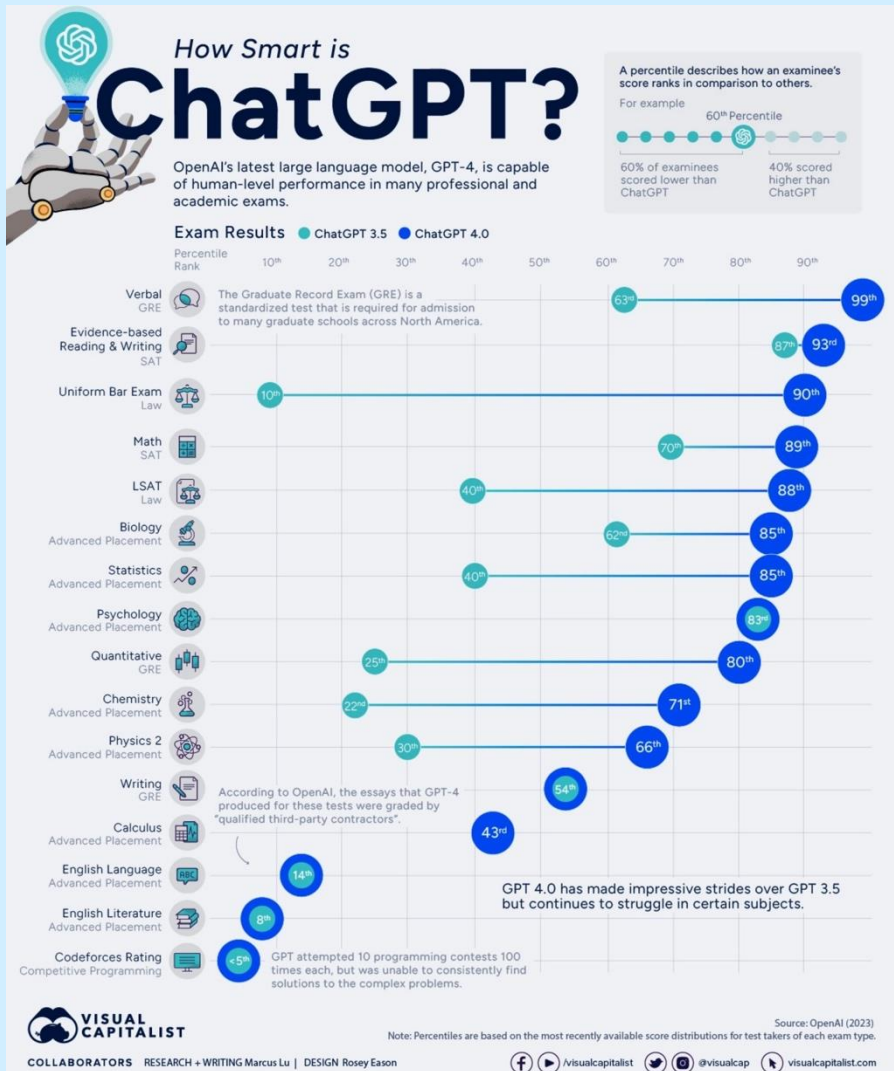
Ainārs Bemberis

KIC treneris,
SAP Latvija vadītājs





Jebko, ko vari darīt Tu, Mākslīgais Intelekts var izdarīt vēl labāk...



GPT-4 vs GPT-5 Verified Comparison (2025) Choosing the Right Model Impacts Your Productivity	
GPT-4	GPT-5
 LAUNCH DATE Mar 2023	 Aug 2025
 REASONING Fixed	 Adaptive "Thinking Mode"
 FACTUAL ACCURACY 128K tokens	 40% fewer hallucinations
 PERFORMANCE	 Handles complex tasks faster
 CODE GENERATION SWE-bench	 74.9% Free–Enterprise tiers
 AVAILABILITY Plus only	Free–Enterprise tiers
Source: Verified data as of August 8, 2025.	

Divas ļoti atšķirīgas AI pieņemšanas tendences

AI
personīgai
produktivitātei



Procesi

Organizācijas “**izgudro divriteni no jauna**”
ikreiz, kad ievieš MI risinājumus.

Rīki

Nepieciešami rīki, kas ir **savietojami**
un spēj atbalstīt vairākas
lomas/personas.

Cilvēki

Jāapgūst **papildus kompetences**,
ieviešot un paplašinot
MI risinājumus.

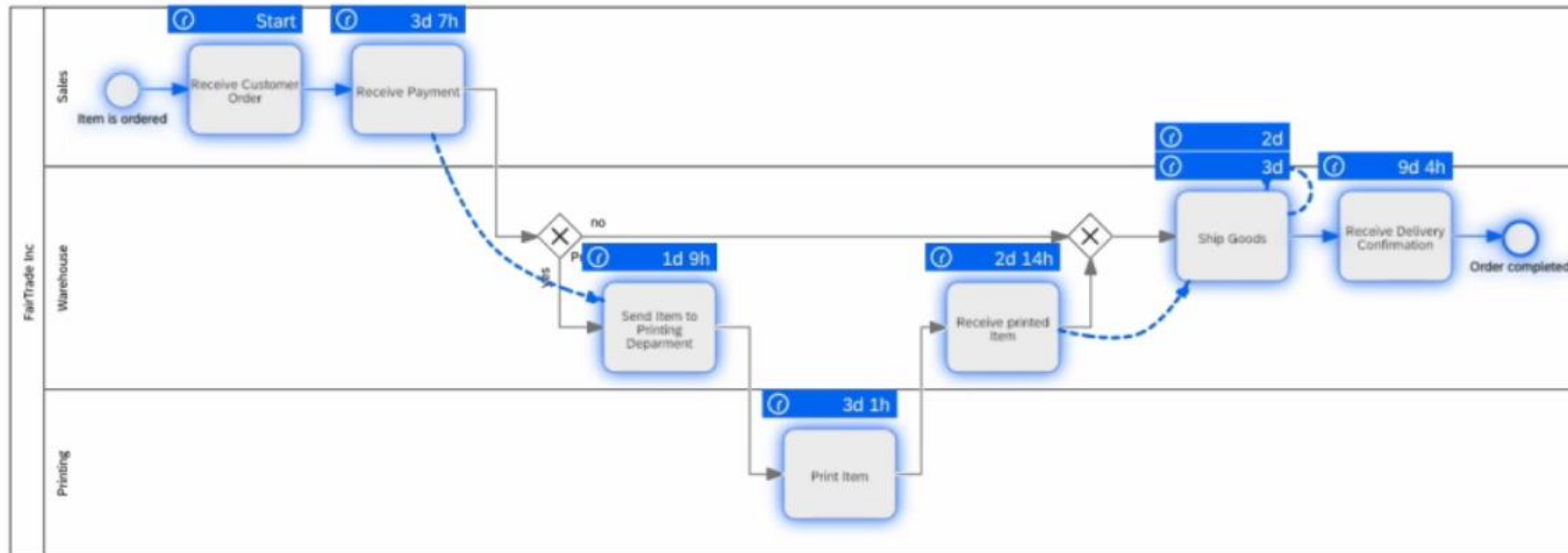
Izaicinājumi,
paplašinot
Mākslīgā Intelektā
lietojamību

Process Conformance



Variant path

Hotspots



Variants



Attribute

Cycle time

		123 %
	↓ Cycle ...	Cases
4	17d 13h	228
5	17d 11h	72
6	14d 15h	25
7	14d 7h	134
8	10d 2h	20
9	9d 11h	137
10	9d 10h	30

Set selected variants as chapter filter

Listed variants

10 13 + 10

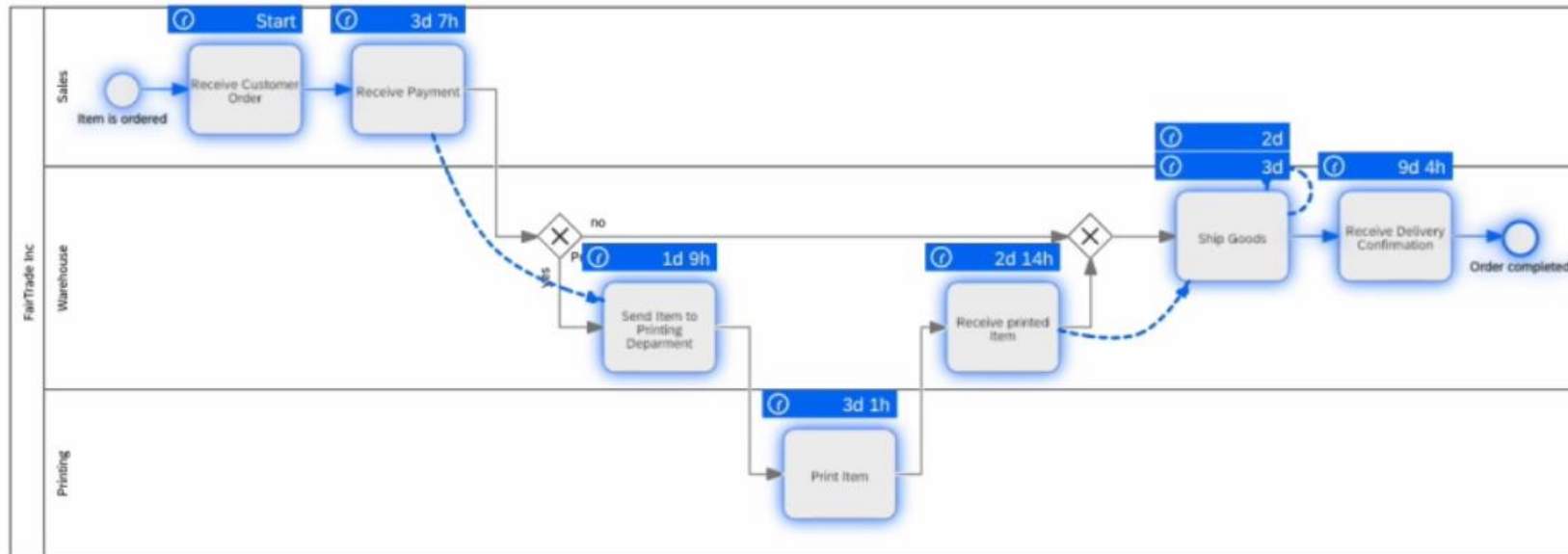
of 13 displayed

Process Conformance



Variant path

Hotspots



Variants



Attribute

Cycle time

		123 %
	↓ Cycle ...	Cases
4	17d 13h	228
5	17d 11h	72
6	14d 15h	25
7	14d 7h	134
8	10d 2h	20
9	9d 11h	137
10	9d 10h	30

Set selected variants as chapter filter

Listed variants

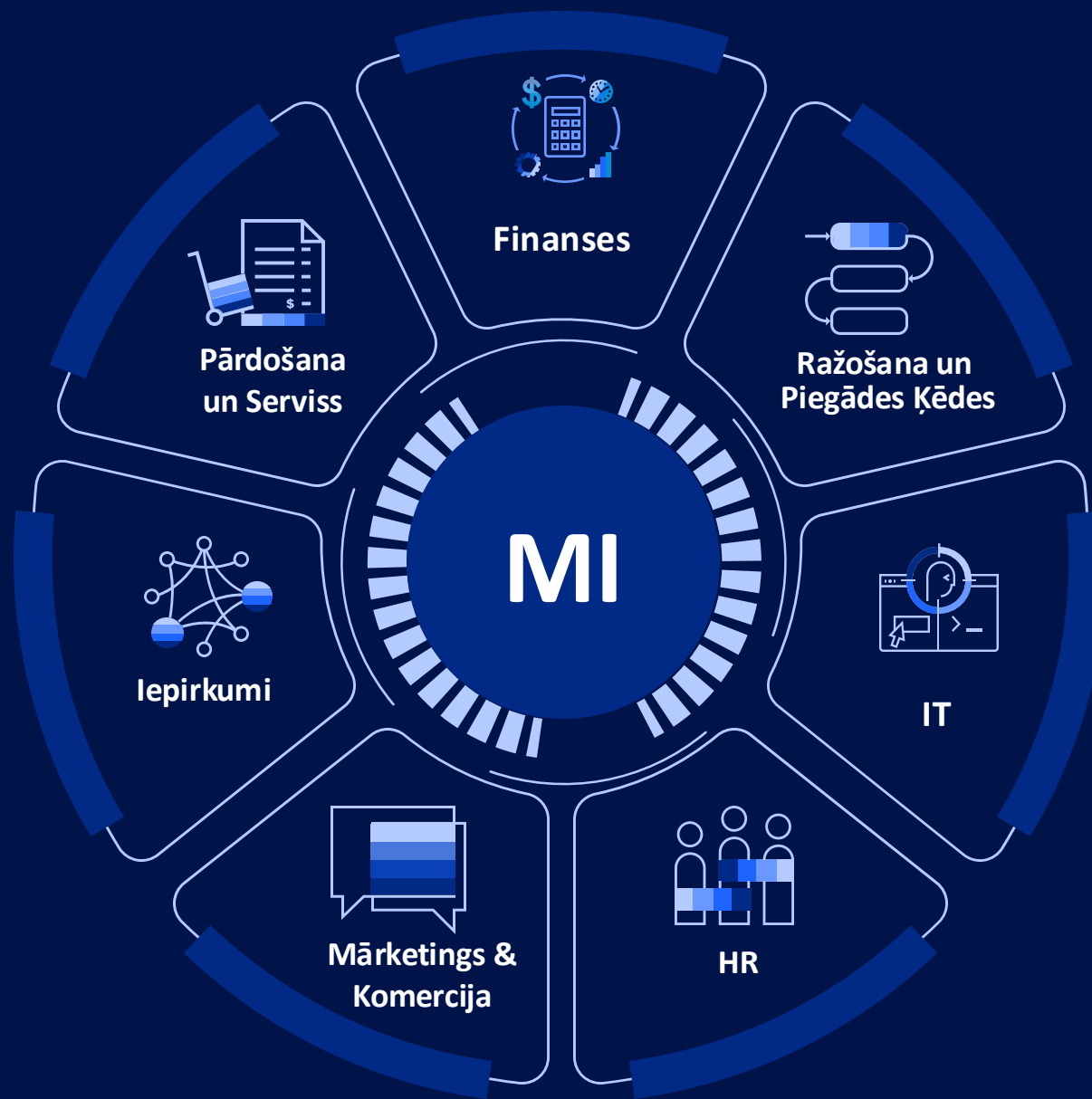
10 13 + 10

of 13 displayed

**“Bet ko es patiesībā varu darīt ar
Mākslīgo Intelektu?”**



MI iespējas un rīki katrai funkcijai



Account

★ ↺ ↻



Cbont Industries

1000240

Suite House No:-2600 / 4567 San Felipe / Houston TX 77057 / US

🕒 Overview

📅 Timeline

General

Role

Customer

ABC Classification

Account A

Main Contact

 Joe Wills

Communication Details

Phone

Website

Highlights

 There are 2 upcoming appointments in next 7 days

 There are 1,852 open cases

Status

ACTIVE

Industry

Automotive

Email

cbont@cx.demo.sap

General

Sales Data

Mediafly

Account Synopsis

Change History

+ Create

Key Metrics (7)

Active Opportunities

\$40k

Total

In Process 32

Open 195

Active Leads

376

Total

Hot 94

Warm 124

Cold 141

Unqualified 17

Open Cases

50

Total

Immediate 1

Urgent 4

Normal 45

Active Sal

301

Total

Contacts (36)

 48

Joe Wills

Purchasing Manager



Haley Lynn

IT Manager



Leo Clarke

Executive Board



Emilia Gardner

Production Manager



Kayden Morris

Financial Account Man...



Tilly Red

Head of Personnel



Oscar Thomas

Sales Manager



Emma Palmer

Operations Manager



Toby Muphyr

Purchase Specialist



Lola Cox

Purchasing Manager

Account Team (6)

1 of 4

Workbooks

Alerts

01 Demand Supply Workbook

01 Demand Supply View

01 Demand Supply Workbook | 01 Demand Supply View

Load Planning Filter

Time Periods:

Go Clear Adapt Filters

Consensus Demand

Distribution Center to Customer

Plant to Distribution Center

DC and Plant Location Centric

Production Centric

Production Capacity Usage Chart

	Customer ID	Product ID	Key Figures	OCT 2023	NOV 2023	DEC 2023	JAN 2024	FEB 2024	
1	101	PRODUCT1	Customer Demand	3,000	3,000	3,000	3,000	3,000	
2	101	PRODUCT1	Total Customer Demand Delivered			3,000	3,000	3,000	
3	101	PRODUCT1	Non-Delivery Cost Rate for Customer Demand	200	200	200	200	200	
4	101	PRODUCT1	Unfulfilled Customer Demand (Shortage)	3,000	3,000	0	0	0	
5	101	PRODUCT2	Customer Demand	3,000	3,000	3,000	3,000	3,000	
6	101	PRODUCT2	Total Customer Demand Delivered				3,000		
7	101	PRODUCT2	Non-Delivery Cost Rate for Customer Demand	100	100	100	100	100	
8	101	PRODUCT2	Unfulfilled Customer Demand (Shortage)	3,000	3,000	3,000	0	3,000	
9	102	PRODUCT1	Customer Demand	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000	
10	102	PRODUCT1	Total Customer Demand Delivered		1,000	1,000	1,000	1,000	
11	102	PRODUCT1	Non-Delivery Cost Rate for Customer Demand	50	50	50	50	50	
12	102	PRODUCT1	Unfulfilled Customer Demand (Shortage)	1,000	0	0	0	0	
13	102	PRODUCT2	Customer Demand	2,000	2,000	2,000	2,000	2,000	
14	102	PRODUCT2	Total Customer Demand Delivered		2,000	2,000	2,000	2,000	
15	102	PRODUCT2	Non-Delivery Cost Rate for Customer Demand	40	40	40	40	40	
16	102	PRODUCT2	Unfulfilled Customer Demand (Shortage)	2,000	0	0	0	0	

Display Horizon:*

Today -62 / +93 Days 📅

Resource Name:

4 Items 📄

Planner:

DS1 (Detailed Scheduler) x ▾

Go

Adapt Filters (5)

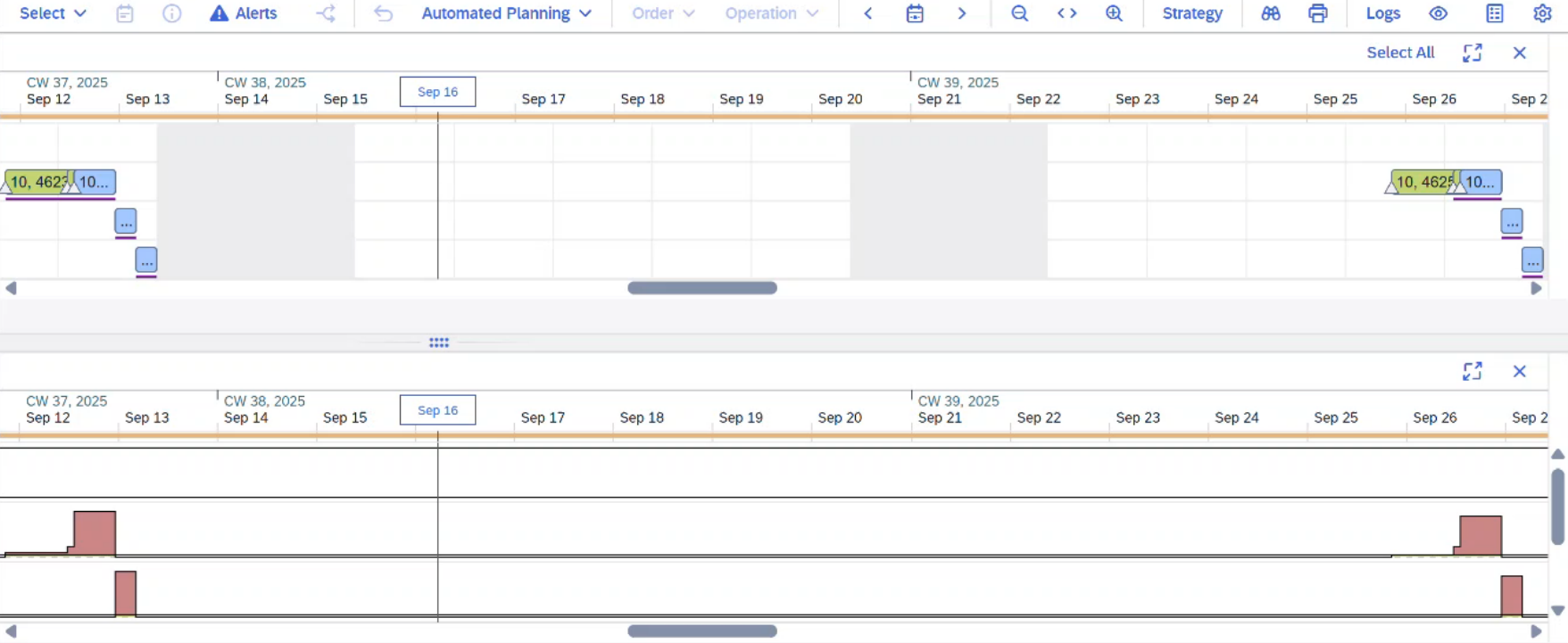
Select Charts Resource Utilization Chart x 1 more ▾

Resources (4) ⚙️

☐	Ex...	Resource Name	Short Description
☐		WDS1_WC1A_1710...	Assembly Line 2 001
☐	>	WDS1_WC1_1710_0...	Assembly 1 001
☐	>	WDS1_WC2_1710_0...	Pack 001
☐	>	WDS1_WC3_1710_0...	Final QC 001

Resource Utilization (4) ⚙️

☐	Resource Name	Short Description		
☐	WDS1_WC1A_1710...	Assembly Line 2 001	Capacities	1
☐	WDS1_WC1_1710_0...	Assembly 1 001	Capacities	24 16 8 0
☐	WDS1_WC2_1710_0...	Pack 001	Capacities	24 16 8 0



SFC: *Operation Activity: *Resource:

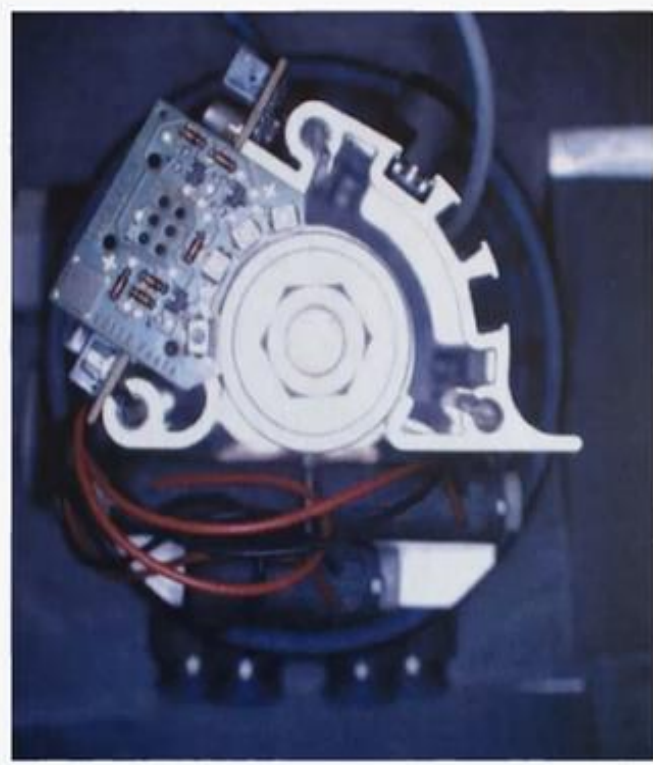
Clear Go

[Start](#)
[Complete](#)
[Sign Off](#)
[Activities](#)

Work List (8)

SFC	Status	Priority	Material	Order	
D1004201	■	500	D18184488	1029628	>
D1004202	●	500	D18184488	1029628	>
D1004203	●	500	D18184488	1030096	>
D1004204	●	500	D18184488	1030096	>
D1004212	●	2	D18184458	1030151	>
D18181234-21	●	500	D18181234	1030059	>
D18181234-3	●	500	D18181234	1030041	>
D18181234-8	●	500	D18181234	1030043	>

D1004201



Resume 100% Source

⚠ SFC D1004201 is likely nonconformant.

Report List

Search for All NC Codes

NC Code	Probability	Action
MISS CAP	100%	Log NC
Cap Missing Head Assembly		
MISS SCREW L		Log NC
Screw Left Missing Head Assembly	0%	
MISS SCREW R		Log NC
Screw Right Missing Head Assembly	0%	
MISS SCREW T		Log NC
Screw Top Missing Head Assembly	0%	

Occurred on: Apr 10, 2024, 6:00:00 PM

Origin: Anomaly

Severity: Warning

Category:

Deduplication: Off

Maximum Duplication Period: 30 Days

Notification:

Count of Alerts Deduplicated

0

Alert Status

New

 JT test TO
10554917

Category:
Machines

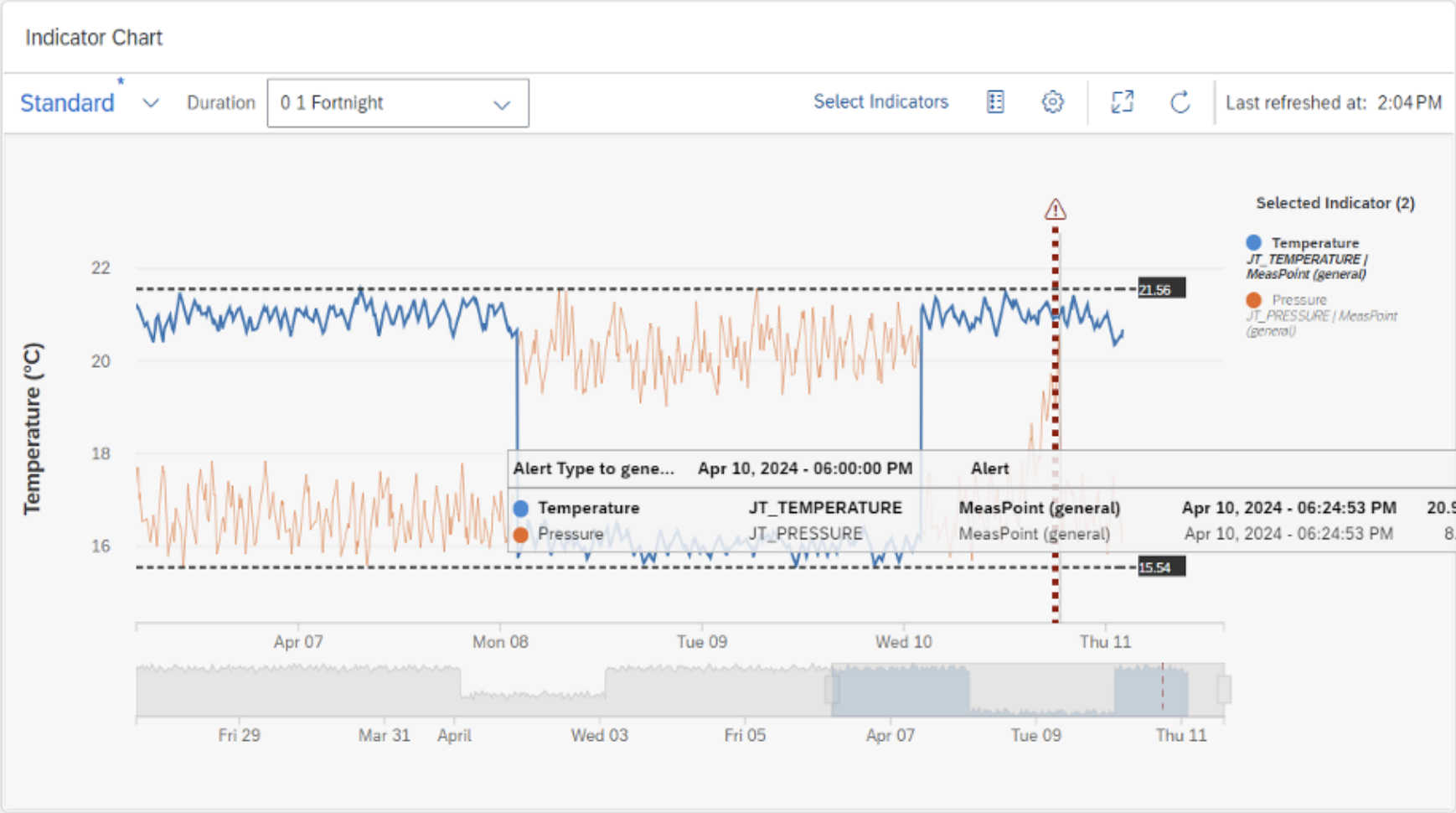
Class:

Object Type:

Status:
Available

Main Work Center:

Planning Plant:



Dispatching Board

Standard ▾ Tab Text Tab Text

Resources

Hours 

< Today > January 30, 2024

7AM	8	9	10	11	12PM	1	2	3	4	5	6
-----	---	---	----	----	------	---	---	---	---	---	---

The Gantt chart displays the schedules of five team members across a timeline. The chart is divided into two main sections: 'On Vacation' (top) and 'Out of Office' (bottom). Each section contains a timeline with various tasks and meetings.

- John Miller:** Byline Text
- Alain Chevalier:** Workshop (90 min), Meeting with Donna (Room 303)
- Donna Moore:** Meeting with Customer, Plan next sprint review, Show & Tell : Presentati
- Michaela Adams:** Out of Office
- John Smith:** Install Cooling System (Broup Inc., Palo Alto), Customer Project (Broup Inc., Palo Alto)

The tasks are color-coded: yellow for workshops, green for meetings, blue for customer visits, and pink for installations. High-priority tasks are marked with a red 'High' label.

Standard View (8)

Create Service Call

 Show me all service calls within 5 km from Frankfurt with priority High and Very high and due within 2 weeks

100 characters  

Result based on: [Service Calls \(all\) ×](#) [Location \(Frankfurt am Main\) ×](#) [Radius \(5 km\) ×](#) [Priority \(high, very high\) ×](#) [Due Date \(22.03.2024\) ×](#)

Like Dislike

Several hits were found for **location**. Based on your last queries, Frankfurt am Main was selected. Please specify your request if I took the wrong location. [Learn More](#)

☐	Service Call Code	Activity Code	Activity Subject	Type	Priority	Status	Customer	
☐	10223882001820	123	Install Cooling System	Installation	high	Ready to plan	Swiss Mountains	>
☐	10223882001820	456	Machine Installation	Installation	medium	Ready to plan	Choclate	>
☐	10223882001820	789	Cooler Checkup	Maintenance	medium	Ready to plan	Hummingbird Co.	>
☐	10223882001820	101	Repair Drilling Machine	Repair	high	Ready to plan	Birds Industries	>
☐	10223882001820	112	Cooler Defect	Warranty	low	Ready to plan	Gottlieb Duttweiler	>

Fri, Sep 22

Hello, Philipp!

To Dos



Procurement Purchase Requisition

Kevin Hudemann 1 week ago

Replacement Laptop

2,450.00 EUR

Approve

Deny



Expense Report Approval

Stephan Aßmus 1 week ago

Travel to Munich

843.37 EUR

Approve

Send Back



Time Off Requests

Carmen Rannefeld 1 week ago

Vacation
Jul 26 – 28, 2023

3 days

Approve

Decline



Time Off Requests

Carmen Rannefeld 1 week ago

Vacation
Aug 4, 2023

1 day

Approve

Decline

[View More](#)

[SAP Task Center](#)

Insights

Incoming Sales Orders

By Month | EUR

289.1 K

Target Deviation
266.1K 8.6%

4 Months



Open Purchase Orders

4 of 35



4500000045

In Approval

2 months ago

2.5K EUR



Quick Actions



View My Learning



Manage My Team



Request Time Off



Request Feedback



Give Feedback



View My Profile



View Org Chart



View My Time Sheet



Manage My Goals



View Opportunity Marketplace



View Dynamic Teams



Manage My Data



Growth Portfolio



View Reminders



View Favorites

Approvals

Job Requisition ...

Project Manager

Submitted on Oct 18, 2023

Req Id	2767
Pending For	23 days

[View All \(2\)](#)

For You Today



ARTIFICIAL INTELLIGENCE

Tiklīdz Mākslīgais Intelekti izdara kaut ko noderīgu,
mēs to uztveram kā pašsaprotamu

Spēcīgs Datu pamats



DATI ≠ Nafta



DATI = Augsne

Slikti pārvaldīti dati ir risks.

**Labi pārvaldīti dati –
izaugsmes dzinējspēks!**



Bet...

KIC

5



3

Datu pārvaldība un disciplīna, priekšnosacījums datu kvalitātei

Konteksts

I LOVE
YOU
DADDY!

KIC

Saglabāt biznesa kontekstu!

Izraut datus no
biznesa sistēmas ir
tas pats, kas izraut
koku no meža

Biznesa dati



Biznesa lietotnes

MI Attīstības ceļa karte



Nesenās inovācijas padara MI aģentus par realitāti

Jaunie MI modeļi ļauj aģentiem pieņemt uzticamus, autonomus lēmumus



*nav vēl pieejams

Ne visi ir gatavi iesaistīties...

KIC



Bailes

KIC



Al ir duets nevis duelis



KIC



MI «prompt» izaicinājums:

Es esmu uzņēmuma ... ražošanas vadītājs.

Kādus **Automatizācijas un Mākslīgā Intelektā** rīkus var ieteikt, lai palielinātu efektivitāti, samazinātu izmaksas un uzlabotu kvalitāti? Un kāds būtu AI risinājumu ieviešanas plāns?

A man in a dark suit is captured mid-jump, arms and legs spread wide, over a calm lake. The background features a range of mountains under a bright blue sky with scattered white clouds. The man's reflection is visible in the water below.

Ienirstiet!

**Visgudrākā "tehnoloģija" jebkurā
organizācijā ir Cilvēki!**

Satiec Aināru

KIC



3 Dec -
9.00

**Mākslīgais intelekts un automatizācija
mūsdienu ražošanas vadībā**

Ainārs Bemberis

275 € + PVN

MI mācībās

**Digitālās transformācijas
treniņos**

Automātizācijā

KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

Bišu mācības: Kā komandas spēks, bezvārdu komunikācija un kolektīvā lojalitāte spēj uzlabot procesus

Linda Liepiņa
KIC trenere





Bišu mācības



**Bišu strops ir viens no
senākajiem un
visefektīvākajiem
"ražošanas" modeļiem
jau 120 miljonus gadu**

PRASMES UN KARJERA

Prasmju matrica





**ELASTĪBA UN SPĒJA
PIELĀGOTIES**

A decorative illustration featuring a large white hexagon with a black border in the center. The background is a soft-focus photograph of white cherry blossoms. To the left, a realistic bee is in flight. To the right, there are stylized line drawings of various plants, including ferns, daisies, and small orange berries. A small cartoon bee is also visible at the top center.

VĒRTĪBAS PLŪSMA

KIC

ZUDUMI

**KĀRTĪBA
DARBA VIETĀ
6S**

STANDARTIZĒTS DARBS

**PULL
JIT**



KOMUNIKĀCIJA

**KANBAN
ANDON**
Vizuālā vadība



VIENOTS MĒRĶIS

AUDITS

**PALDIES
PAR RAŽĪGI
KOPĀ PAVADĪTU
DIENU!**

Satiec Lindu



Procesu vadīšana

Kā vadīt uzlabojumu projektus

16 Okt -
12 Feb 2026

1990 € + PVN

Pieejams ES fondu līdzfinansējums

Biznesa Klase: Vadītāju attīstības programma

20 Nov -
25 Mai

4590 € + PVN

Ražošanas Vadīšana: 2. līmenis (Eksperta līmenis)

19 Nov -
23 Apr 2026

3200 € + PVN
Pieejams ES fondu
līdzfinansējums 50-70%



Jēgpilnu sapulču vadīšana

Linda Liepiņa

499 € + PVN



12 Nov -
25 Nov

LEAN un vadītprasmes efektīvam maiņas vadītājam

Inga Ozola, Linda Liepiņa

Pieejams ES fondu līdzfinansējums

1150 € + PVN

LEAN mācībās

Procesu uzlabošanā

Vadītprasmju treniņos

KIC Ražotāju forums



Aldara alus muzejā



24. septembrī



10.00 – 16.30



KIC

SAMSUNG



**SPIRULINA
NORD**

Novērtē | KIC Ražotāju forums



**Tiekamies
mācībās
un Jūsu
ražotnēs**