

## Методики и системы организации швейных потоков разной мощности

Программа семинара носит ярко выраженный практический характер, раскрывает методики и системы, дает практические навыки для оптимизации работы швейных потоков разной мощности.

**Дата проведения:** Открытая дата

**Вид обучения:** Семинар

**Формат обучения:** Дневной

**Срок обучения:** 1 день

**Продолжительность обучения:** 8 часов

**Место проведения:** г. Санкт-Петербург, ул. Петропавловская, д. 4, литер А. Станция метро «Петроградская».

**Для участников предусмотрено:**

Методический материал, кофе-паузы.

**Документ по окончании обучения:** Сертификат об участии в семинаре.

### Для кого предназначен

Руководителей швейных предприятий, главных технологов, начальников производства.

### Цель обучения

- изучить методики и системы организации швейных потоков разной мощности;
- рассмотреть нормирование труда, включая понятие «норма времени» и её составляющие;
- ознакомиться с принципами организации швейных потоков и схемами разделения труда;
- изучить технологические последовательности и методику проверки действующих норм времени;
- ознакомиться с требованиями к швеям, методами отбора и обучения, тестами на глазомер и логику мышления;
- рассмотреть оптимальные методики шитья и специальные упражнения для развития навыков;
- проанализировать работу швей, обучение их оптимальным методам шитья;
- научиться выявлять потери операционного времени у отстающих швей и применять метод обучения – наставничество.

Это мероприятие можно заказать в корпоративном формате (обучение сотрудников одной компании).

### Мероприятие проходит в рамках курса повышения квалификации:

- Швейное производство: система эффективного управления, методики и системы организации швейных потоков разной мощности

# Программа обучения

???????????

- Что такое «Норма времени».
- Основные составляющие и факторы, влияющие на «Норму времени».
- Составляющие элементы выполнения технологических операций.
- Доля ручного труда.
- Организация рабочего места.
- вспомогательное оборудование.
- Методика проведения хронометража.

## **Принципы организации швейных потоков разной мощности, схемы запуска, схемы разделения труда.**

- Технологические последовательности с учётом % загрузки для сбалансированной работы в бригадах.
- Методика проверки существующих (действующих) «Норм времени»: «Фолу-ап» выработки.

## **Требования, предъявляемые к швеям.**

- Методы отбора и обучения швей, выявление способностей, тестирование швей – тесты и тренировки на специальных приборах.
- Тесты на глазомер и на логику мышления.

## **Развитие способностей у швей.**

- Методы выполнения прямых швов разной длины, метод захвата, метод «Гофрирования» при выполнении швов разной конфигурации.
- Специальные упражнения на бумаге (форматА4).

## **Оптимальные методики шитья в поточном производстве.**

- Демонстрация учебного фильма.

## **Основные задачи технолога и инструктора производственного обучения.**

- Анализ работы швей.
- Обучение швей оптимальным методам шитья.
- Тренировки на развитие скорости и улучшения координации движения рук и пальцев на специальных приборах и упражнения на листах бумаги.

## **Обеспечение эффективной работы швей.**

- Выявление потерь операционного времени у отстающих швей.
- Метод обучения - наставничество.
- Освоение передовых приёмов скоростных швей и передача их отстающим работницам.

# Преподаватели

ПРЕПОДАВАТЕЛЬ

Консультант-эксперт в области швейного производства.