

# Optimalizace procesu výroby ručně pletených čepic

Modelování hodnotového toku  
Světlana Ganieva





## Vstupy a výstupy

- Přeze (1 klubko = 1 čepice).
  - Jehlice, háčky, další nástroje.
  - Čas (cca 4–6 hodin na jednu čepici).
  - Vzor nebo návrh.
  - Dovednosti a zkušenosti
- Jedna hotová čepice.
  - Případně přehled chyb a úzkých míst, která lze zlepšit.
  - Vylepšený proces pro budoucí výrobu

---

## Zdroje

- Materiály
  - příze (1 klubko 100 g = 1 čepice)
- Nástroje:
  - jehlice nebo háček
  - měřicí páska
  - světlo (pracovní prostor)
  - nůžky
  - jehla





## Receptura

- Pravidelná příprava materiálů
- Nahazování ok
- Pletení/háčkování
- Dokončení
- Kontrola kvality

---

## Optimalizace pracovního prostředí

- Uspořádání materiálů a nástrojů
- Osvětlení





---

## Pravidelná příprava materiálů

- C/O, doplňování “balíčků”



---

# Pletení

- CT pletení jednoho řádku zhruba 5 - 10 minut
- závisí na podmínkách





## Chyby a úzká místa

- Dlouhé hledání příze (může způsobit zdržení)
- Opravy chyb ve vzoru během pletení





# Optimalizace

- Standardizace procesů
  - předem definovaný vzor
- Optimalizace pracovního prostředí
- „Balíčky projektů“
- Automatizace
  - pletací stroj
- Minimalizace plýtvání
  - zbytky příze - menší projekty
  - vyhodnocení potřebných zásob



# Děkuji za pozornost

Světlana Ganieva