

**5 Reasons Why  
CPL/Bit Wash Is  
Robbing You Blind**

**5 razones por las que  
el lavado CPL/bit le  
está robando a ciegas**

## 5 Reasons Why CPL/Bit Wash Is Robbing You Blind

### 5 razones por las que el lavado CPL/bit le está robando a ciegas

Whenever confronted with a crisis, the general human tendency is to firefight our way out of it. Nothing much is wrong with that.

Siempre que se enfrenta a una crisis, la tendencia humana general es la de expulsar nuestra salida. No hay mucho de malo en eso.

But when the crisis becomes a daily occurrence and we still choose to firefight, instead of identifying the root causes fuelling it and striving to eliminate them in the first place, we are doing it all terribly wrong.

And what graver crisis can we imagine in a garment manufacturing facility, when a garment after washing/overdyeing is going way off the desired measurements caused by unpredictable shrinkages. Even more damaging is having consumer complaints and returns after abnormal shrinkage occurring during home laundering.

¿y qué crisis más grave podemos imaginar en una instalación de fabricación de prendas, cuando una prenda después del lavado/sobreteñido va mucho más allá de las mediciones deseadas causadas por shrinkages imprevisibles.? Aún más perjudicial es tener quejas de los consumidores y regresa después de la contracción anormal que ocurre durante el lavado de casa.

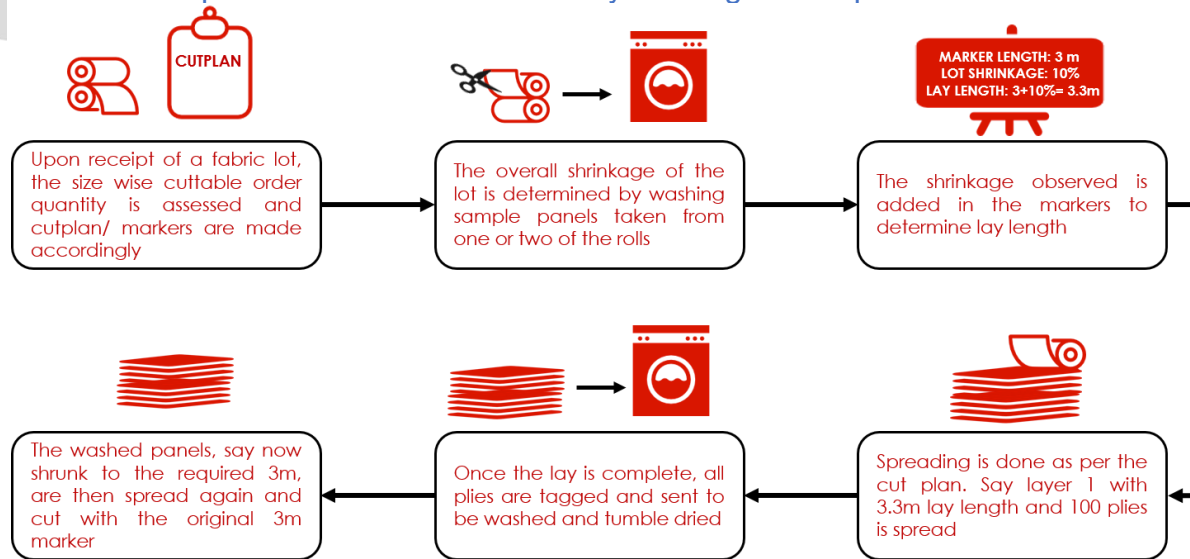
This threatens the manufacturer with the dangers of getting the whole shipment rejected and all the investment, labour, effort and goodwill going down the drain. This seemingly disastrous scenario is, in fact, a very real threat to manufacturers dealing in washed/overdyed knits garments. The low twist, low tension nature of knits yarn coupled with a more open, loopy structure of knits fabric is mostly to be blamed.

Esto amenaza al fabricante con los peligros de conseguir el envío entero rechazado y toda la inversión, el trabajo, el esfuerzo y la buena voluntad que van abajo del dren. Este escenario aparentemente desastroso es, de hecho, una amenaza muy real para los fabricantes que se ocupan de prendas de tejido lavadas/sobreteñidas. La naturaleza baja de la torcedura, de la tensión del hilado de los Knits juntada con una estructura más abierta, Loopy estructura de tela de los Knits es sobre todo ser culpada.

The quick fix solution employed by most apparel manufacturers to avoid this unfavourable outcome is commonly referred to as CPL/Bit Wash or simply 'Bitting'. It involves the following steps:

La solución rápida del arreglo empleada por la mayoría de los fabricantes de la ropa para evitar este resultado desfavorable se refiere comúnmente como la colada de

CPL/bit o simplemente 'mordiendo'. Incluye los siguientes pasos:



To be fair, this process, with a well standardized washing/drying timing and recipe does negate the chances of getting the measurements out of whack.

Para ser justos, este proceso, con una sincronización bien estandarizada del lavado/de sequía y la receta hace negar las ocasiones de conseguir las medidas fuera de Whack

But, when we take a closer look and weigh in the pros and cons, it becomes abundantly clear that why this messiah of a process is actually a marauder of profits in disguise.

Pero, cuando echamos un vistazo más de cerca y pesamos en los pros y los contras, se vuelve muy claro que por qué este Mesías de un proceso es en realidad un merodeador de los beneficios disfrazados

Let's see and analyze the pitfalls and wastages encountered at every step of this process which keeps on compounding and multiplying one after another.

Vamos a ver y analizar las trampas y los despilfarros encontrados en cada paso de este proceso que sigue componiendo y multiplicando uno tras otro.

- 1. Shorter markers:** The industrial tumble drying machines are originally designed to handle garment pieces and not fabric lengths. Washing longer fabric lengths can lead to distortion and fabric rejection. This forces the use of smaller fabric panels (a maximum of 3-3.5 m) which means smaller markers. It is a well-established fact that smaller markers correspond to extra plies, poor marker efficiency and high wastages. The overall drop in efficiency compared to longer markers is usually between 3%-10%.

1. Trazos más cortos: las máquinas de secado industrial de la caída se diseñan originalmente para manejar pedazos de la ropa y no longitudes de la tela. Lavar longitudes de tela más largas puede llevar a la distorsión y el rechazo de la tela. Esto obliga al uso de paneles de tela más pequeños (un máximo de 3-3,5 m), lo que significa trazos más pequeños. Es un hecho bien establecido que los trazos más pequeños corresponden a capas adicionales, eficacia pobre del trazo y altos despilfarros. La caída general de la eficiencia en comparación con los trazos más largos suele ser entre el 3% y el 10%.

*This corresponds to an average of \$0.5 lost on a garment of \$10 FOB.*

Esto corresponde a un promedio de \$0,5 perdidos en una prenda de \$10 FOB.

**2. High end-loss wastages due to uneven shrinkage:** In bit wash process, the shrinkage of an entire lot of fabric with multiple rolls is assumed by analyzing only one or two rolls. This means that individual roll shrinkages within the same lot can still vary from each other. This often leads to uneven panel/bit lengths post washing. To safeguard against the possibility of some fabric panels shrinking more than planned, extra buffer is added on the estimated shrinkage. This always leads to significantly higher end-loss wastages as some rolls shrink less than estimated. Refer to the below pictures of a lay spread after panel/bit wash. Observe the great variation in panel lengths and very high end-loss.

2. altos despilfarros de la pérdida final debido a la encogimiento desigual: en proceso de la colada de pedacito, la contracción de una porción entera de tela con los rodillos múltiples se asume analizando solamente uno o dos rodillos. Esto significa que el rodillo individual shrinkages dentro de la misma porción puede todavía variar de uno a. Esto a menudo lleva a un panel/longitud de bits desigual post lavado. Para salvaguardar contra la posibilidad de que algunos paneles de tela se encojan más de lo planeado, se añade un tampón adicional en la reducción estimada. Esto siempre conduce a un desperdicio de la pérdida final significativamente mayor, ya que algunos rollos se encogen menos de lo estimado. Consulte las imágenes siguientes de una extensión de Lay después de la limpieza del panel/bit. Observe la gran variación en las longitudes del panel y la pérdida final muy alta.



As you can see the end loss post washing is often as high as 15-20 cm for a 3 m CPL lay compared to a maximum of 5 cm in a regular lay of 5-6 m. This corresponds to an additional 3% fabric wasted in end loss.

Como se puede ver el lavado de post desperdicio en el extremo es a menudo tan alto como 15-20 cm para un 3 m CPL Lay en comparación con un máximo de 5 cm en una endecha regular de 5-6 m. Esto corresponde a una tela adicional del 3% desperdiciada en pérdida final.

*This means an additional \$0.20 lost in a \$10 FOB garment.*

Esto significa un \$0,20 adicional perdido en una prenda de \$10 FOB.

**3. High end-loss wastages due to shorter markers:** Shorter markers mean that we have to spread greater no. of plies to cut the same order quantity. Since the end-loss remains unchanged irrespective of the marker length, these extra plies correspond directly to extra end loss.

3. Desperdicios de desperdicio en el extremo debido a trazos más cortos: los trazos más cortos significan que tenemos que difundir mayor no. de capas para cortar la misma cantidad de orden. Puesto que la pérdida final permanece sin cambios, independientemente de la longitud del trazo, estas capas adicionales corresponden directamente a desperdicio en los extremos adicional.

5 cm  
end loss



6m lay

Longer (normal) Lay

10 Plies

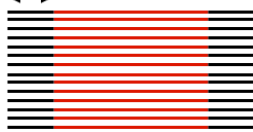


$$10 \times 0.05 = 0.5 \text{ m}$$



Total Endloss Wastages

5 cm  
end loss



3m lay

Shorter (Bit Wash) Lay

20 Plies



$$20 \times 0.05 = 1 \text{ m}$$



Total Endloss Wastages  
(Significantly Higher)

**4. Use of inefficient manual markers due to fabric skewing:** Often the panels getting washed gets twisted or skewed during washing and tumbling process. It causes the edges of the lay to skew at an angle rather than keeping straight. This renders the use of efficient CAD generated marker impossible. It is then often dealt by manually arranging pattern pieces on the floor itself with zero accountability for efficiency and utilization.

4. uso de trazos manuales ineficientes debido a la inclinación de la tela: a menudo los paneles que se lavan se tuercen o se sesgan durante el proceso de lavado y volteo. Hace que los bordes de la endecha se sesgan en un ángulo en lugar de mantenerse rectos. Esto hace imposible el uso de un trazo CAD eficiente generado. Entonces se trata a menudo de arreglar manualmente las piezas del patrón en el piso sí mismo con la responsabilidad cero para la eficacia y la utilización





*Skewing Observed Post Bit Washing*



*Manual Markers Made On The Floor*

These inefficient manual markers cause another 3-7% drop in efficiency wasting another 4% of fabric on an average.

Estos trazos manuales ineficientes causan otro 3-7% de caída en la eficiencia desperdiciando otro 4% de tela en un promedio.


*This means another \$0.30 lost on \$10 FOB garment.*

**Esto significa otro \$0,30 perdido en la ropa del FOB \$10.**


**5. Last minute changes in ratio/marker:** Another big hassle occurs when after washing, some of the panels/bits shrink beyond the expected range and become shorter than the marker itself. Take this case for instance:


**5. cambios de última hora en relación/trazo:** otro gran problema ocurre cuando después del lavado, algunos de los paneles/brocas se encogen más allá de la gama prevista y se acortan más que el trazo en sí. Tomemos este caso por ejemplo:

## Before Washing

100 Plies — {  Lay Length: 3.3m  
(with 10% shrinkage)

## After Washing

30 Plies — {  Lay Length: 3.0m

70 Plies — {  Lay Length: 2.89m  
(Shrunk more than 10%)

Now the 3m marker is rendered useless and a new marker needs to get created with a newer ratio in smaller sizes to accommodate this extra shrinkage.

Ahora el trazo 3 m se hace inútil y un nuevo trazo necesita ser creado con una nueva proporción en tamaños más pequeños para adaptarse a este encogimiento adicional.

This leads to a chaotic situation on the floor as the entire cut planning for the order needs to get revamped to accommodate this sudden change. The lay keeps occupying the table capacity in wait of the re-planning and new marker to arrive, killing productivity and efficiency.

Esto lleva a una situación caótica en la sala de corte, ya que todo el plan de corte para el orden necesita ser renovado para adaptarse a este cambio repentino. El tendido mantiene ocupando la capacidad de la tabla en espera de la replanificación y del nuevo trazo para llegar, matando productividad y eficacia.

Also, the newer marker causes even higher end-loss wastages as the plies which were fortunately of the correct desired length, will now also be cut using a smaller marker.

Además, el trazo más nuevo hace que incluso los desperdicios del desperdicio de los extremos altos como las capas que fueron afortunadamente de la longitud deseada correcta, ahora también se cortará con un trazo más pequeño.

Overall the average productivity drop in cutting and Cut-planning can get as high as 50%. The average cutting labor cost in a \$10 FOB garment is around 10 cents (Not accounting for the extra Planners Overhead).

En general, la disminución de la productividad media en el corte y la planificación de corte puede llegar a tan alto como 50%. El costo promedio de mano de obra de corte



en una prenda de \$10 FOB es de alrededor de 10 centavos (no es la contabilidad para los planificadores adicionales gastos generales).

*With this unexpected drop the extra cost incurred is often an additional 10 cents (\$ 0.1).*

**Con esta caída inesperada el coste adicional incurrido es a menudo 10 centavos adicionales (\$0,1).**

If we add up the cents lost at every step of this process, we are looking at a minimum loss of  $0.5+0.20+0.30+0.10 = \$ 1.1$  lost in vain in \$10 FOB garment

Strikingly, it is more than the entire profit margin on some of these orders, which is often as low as \$1 for a \$10 FOB garment!

¡ asombrosamente, es más que el margen entero del beneficio en algunas de estas órdenes, que es a menudo tan bajo como \$1 para una ropa del FOB \$10!

Turning a blind eye to the situation is only adding the cost they are losing unknowingly. CPL, though a prevalent method of handling the variations, is actually hijacking the bottom line. Each stage is robbing them off the capital, effort and time.

Hacer la vista gorda a la situación es sólo añadir el costo que están perdiendo sin saberlo. CPL, aunque un método frecuente de manejo de las variaciones, es en realidad el secuestro de la línea de fondo. Cada etapa les está robando la capital, el esfuerzo y el tiempo.

It's high time that apparel manufacturers deploy solutions and standardize processes in order to make this work.

Ya es hora de que los fabricantes de prendas implementen soluciones y estandarizan procesos para que este funcione.

Watch out for this column next week for detailed insight into the various solutions for problems experienced during cut panel wash.

Tenga cuidado con esta columna la próxima semana para obtener información detallada sobre las diversas soluciones para los problemas experimentados durante el lavado de panel de corte.

**To be continued...**

**Estará continuar...**



**About the author:**

**Sobre el autor:**

**Saurav Ujjain** is Principal Consultant at ThreadSol Softwares and an established industry expert with over 8 years experience in the garment industry in the areas of production, merchandising and retail. He holds a degree in Fashion Technology from NIFT, Delhi.

Saurav Ujjain es consultor principal en ThreadSol softwares y un experto en la industria establecida con más de 8 años de experiencia en la industria de la confección en las áreas de producción, merchandising y venta al por menor. Tiene un título en tecnología de la moda de NIFT, Delhi.