

**6 Good Practices
of the Cutting
Floor**

**6 Praktek Bagus
pada bagian lantai
cutting**

6 Good Practices of the Cutting Floor

6 Praktek Bagus pada bagian lantai cutting

We talk about measures or practices which can eventually work towards increasing productivity as it is the ultimate goal every manufacturer aims to achieve. But we disregard a very basic reality that working towards this goal demands incorporation of certain actions in the mainstream processes.

Kami berbicara tentang tindakan atau praktik yang pada akhirnya dapat bekerja untuk meningkatkan produktivitas karena ini adalah tujuan akhir yang harus dicapai setiap pabrik. Tapi kita mengabaikan kenyataan yang sangat mendasar bahwa bekerja menuju tujuan ini menuntut penggabungan tindakan tertentu dalam proses arus utama.

Cutting room in a garment factory is one such extent which needs to abide by these fundamental actions. It is the last place where we want errors. Despite this, we come across situations, daily, where finding a roll or a small piece of fabric becomes a task, where plans go haywire due to on-floor variations and where a loss of even a miniscule 1m fabric can sometimes cost a hefty amount.

Ruangan pemotongan di pabrik garmen adalah satu tingkat yang perlu mematuhi tindakan mendasar ini. Ini adalah tempat terakhir di mana kita menginginkan kesalahan. Meskipun demikian, kita menemukan situasi, setiap hari, di mana menemukan gulungan atau sepotong kecil kain menjadi sebuah tugas, di mana rencana menjadi kacau karena variasi di lantai dan di mana kehilangan bahkan sebuah Kain minimal 1 m kadang-kadang membutuhkan biaya yang lumayan.

So what basic practices can be followed, which may ease our work and trim the jumble on the cutting floor?

Let us look at some of them:

Jadi, praktik dasar apa yang bisa diikuti, yang bisa mempermudah pekerjaan kita dan memangkas lapisan bawah di bagian pemotongan lantai?

Mari kita lihat beberapa di antaranya:

1. Measuring roll lengths and width

1. Mengukur panjang dan lebar gulungan

Fabric rolls may not always arrive in the same meter-age and width as ordered. There would be differences. Measuring the length and width of rolls every time they arrive in the factory becomes a significant pre-requisite. This is because knowing the actual yardage of fabric available before laying reduces the chances of fabric/garment components falling short at a later

stage. Also, knowing the roll width drastically eases the marker making process and avoids any on-floor surprises of in-roll width variations. It also helps in knowing the supplier performance.

Gulungan kain mungkin tidak selalu sampai dengan meter dan lebar yang sama seperti yang dipesan. Akan ada perbedaan. Mengukur panjang dan lebar gulungan setiap kali tiba di pabrik menjadi prasyarat yang signifikan. Hal ini karena mengetahui ukuran sebenarnya dari kain yang tersedia sebelum peletakan mengurangi kemungkinan komponen kain / garmen jatuh pendek pada tahap selanjutnya. Selain itu, mengetahui lebar gulungan secara drastis memudahkan proses pembuatan marker dan menghindari kejutan variasi in-roll pada lantai. Ini juga membantu dalam mengetahui kinerja pemasok/ supplier.

How:

- Ensure that each roll is checked for yardage and width during roll inspection before going into production (100% roll inspection).
- Make a roll list report which shows the excess/shortage in each roll.

Bagaimana:

- Pastikan setiap gulungan diperiksa untuk ukuran yard dan lebar selama inspeksi roll sebelum masuk ke produksi (inspeksi roll 100%).
- Buatlah daftar roll gulungan yang menunjukkan kelebihan / kekurangan pada setiap gulungan.

Benefits:

- Knowledge of actual fabric yardage in hand
- Optimised marker utilisation and redundancy in marker making when width variation is encountered.
- Lesser chances of incomplete components being cut.
- Provides a better view of supplier performance due to the actual known roll length.

Manfaat:

- Pengetahuan tentang ukuran kain sebenarnya di tangan
- Penggunaan marker yang optimal dan redundansi dalam pembuatan marker bila variasi lebar ditemukan.
- Sedikit kemungkinan komponen yang tidak lengkap dipotong.
- Memberikan pandangan yang lebih baik mengenai kinerja pemasok/ supplier karena panjang gulungan yang diketahui.

2. Segregation of rolls by Shade/Shrinkage/Width

2. Pemisahan gulungan dengan Shade / Shrinkage / Width

In my last blog I reiterated the **benefits of grouping fabric** on the floor. Once the roll lengths and width are determined, the fabric rolls can be segregated or grouped together on the basis of next area of deviation, i.e., by shade/shrinkage/width. These differences occur from roll to roll, and are highly crucial to the quality of the end product.

Di blog terakhir saya, saya mengulangi manfaat mengelompokkan kain di lantai. Setelah panjang gulungan dan lebar ditentukan, gulungan kain dapat dipisahkan atau dikelompokkan bersama berdasarkan area penyimpangan berikutnya, yaitu dengan shade / penyusutan / lebar. Perbedaan ini terjadi dari roll to roll, dan sangat penting untuk kualitas produk akhir

How:

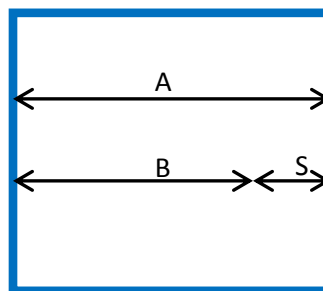
- Check for shade variation within a roll as well as from roll to roll.
- Ensure that visual observations are carried out under standardized conditions.
- Quality Tests of shade using standard samples

Bagaimana:

- Periksa variasi shade dalam gulungan dan juga dari roll to roll.
- Pastikan pengamatan visual dilakukan pada kondisi standar.
- Pengujian Kualitas shade dengan menggunakan sampel standar

The concept of shrinkage templates can be used effectively, where, a sample area is cut from the main fabric, marked for dimensions, washed and then checked again for dimensional changes.

Konsep template susut dapat digunakan secara efektif, dimana area sampel dipotong dari kain utama, ditandai untuk dimensinya, dicuci lalu diperiksa kembali untuk perubahan dimensi.



A = Distance between gauge marks before washing

B = Distance between gauge marks after washing

S = % shrinkage.

A = Jarak antara tanda pengukur sebelum dicuci

B = Jarak antara tanda pengukur setelah dicuci

Penyusutan.

S = % penyusutan

- Practicing width segregation through 100% fabric inspection before sending it out for production.
 - Mempraktikkan segregasi lebar melalui inspeksi kain 100% sebelum mengirimnya keluar untuk produksi.

Benefits:

- Increased utilisation of fabric.
- Adhere to the highest quality standards.
- Reduce rejection percentage.

Manfaat:

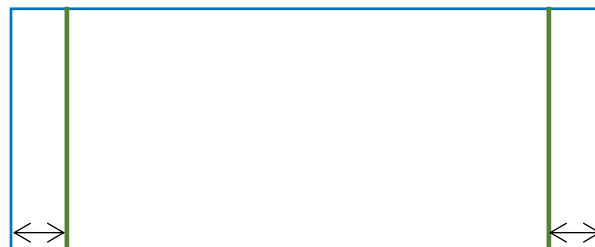
- Peningkatan pemanfaatan kain.
- Patuhi standar kualitas tertinggi.
- Kurangi persentase penolakan.

3. Conform to standard end loss

3. Sesuai dengan standar end loss

End loss is a necessary allowance given at the end of each ply to facilitate cutting. The standard end loss is defined by the factory for a particular type of fabric. But, if this standard margin is not maintained during laying, it either ends up with more end loss- increasing the end loss wastage or lesser than what was mentioned on the layslip- putting the cutting ease at risk. Thus, careful maintenance of margins by following standard end loss becomes essential during spreading of fabric rolls.

Kehilangan akhir adalah tunjangan yang diperlukan yang diberikan pada akhir setiap lapis untuk memfasilitasi pemotongan. Kehilangan akhir standar ditentukan oleh pabrik untuk jenis kain tertentu. Tapi, jika margin standar ini tidak dipertahankan saat peletakan, maka akan berakhir dengan kehilangan akhir yang lebih banyak - meningkatkan pemborosan kerugian akhir atau lebih rendah daripada yang disebutkan di layslip - mengurangi risiko pemotongan. Dengan demikian, pemeliharaan margin dengan hati-hati dengan mengikuti kerugian akhir standar menjadi penting selama penyebaran gulungan kain.



End Loss

How:

- By use of automatic spreader for laying fabric instead of manual laying, wherever possible
- By training the layer person to conform by the standard end loss.

Bagaimana:

- Dengan menggunakan penyebar otomatis untuk meletakkan kain dibandingkan peletakan manual, sedapat mungkin
- Dengan melatih orang lapisan agar sesuai dengan standar akhir kerugian.

Benefits

- Avoid unnecessary wastage of fabric.

Manfaat

- Hindari pemborosan kain yang tidak perlu.

4. Record all on floor data

4. Catat semua data di lantai

In my past blog I have emphasised on the eminent **need of feedback** in order to effectively control material usage in the cutting room. It becomes important to keep a record of the on floor data with vigilance of a supervisor. This would include: lay details, marker details, allowances (edge and splice allowances), remnant lengths and their processing, defect alteration (before and after cutting), cutting instructions.

Dalam blog saya sebelumnya, saya telah menekankan pada kebutuhan umpan balik/ feedback yang terkemuka agar dapat secara efektif mengontrol penggunaan material di ruang potong. Menjadi penting untuk menyimpan catatan data di lantai dengan kewaspadaan seorang supervisor. Ini termasuk: rincian gelar, rincian penanda/ marker, tunjangan (tunjangan tepi dan sambatan), sisa-sisa dan pemrosesannya, perubahan cacat (sebelum dan sesudah pemotongan), instruksi pemotongan.

How:

- By developing proper formats for recording on-floor data
- By maintaining worksheets
- By using smart phone applications for recording data. View one such tool [here](#).

Bagaimana:

- Dengan mengembangkan format yang tepat untuk merekam data di lantai
- Dengan menjaga lembar kerja
- Dengan menggunakan aplikasi smart phone untuk merekam data. Lihat satu alat di [sini](#).

Benefits:

- The supervisor will have a better know-how of the work progress at all times
- Keeps a check on which work is overdue and needs attention.
- Easy access to reports and real-time performance.

Manfaat:

- Pengawas akan memiliki pengetahuan yang lebih baik tentang kemajuan pekerjaan setiap saat
- Menjaga pemeriksaan di mana pekerjaan sudah terlambat dan perlu mendapat perhatian.
- Akses mudah ke laporan dan kinerja real-time.

5. Keep roll ends safely – Menjaga ujung gulungan akhir dengan aman

If often happens that after completion of a lay, short lengths of material is left over. This generally takes place because the roll length is not an exact multiple of the cutting ply length. Now, if there is a considerable difference between the two, these rolls can be further made use of. Hence, we can store these roll ends safely for reuse and reduce wastage significantly.

Jika sering terjadi bahwa setelah selesai berbaring, panjang pendek material tertinggal. Hal ini umumnya terjadi karena panjang gulungan bukan kelipatan yang tepat dari panjang piling pemotongan. Sekarang, jika ada perbedaan yang cukup besar antara keduanya, gulungan ini dapat dimanfaatkan lebih lanjut. Oleh karena itu, kita dapat menyimpan gulungan ini dengan aman untuk digunakan kembali dan mengurangi pemborosan secara signifikan.

How:

- By maintaining proper end bit racks
- By measuring the end bits
- By proper tagging of end bits: length, roll no., shade and shrinkage

Bagaimana:

- Dengan mempertahankan rak end bit yang tepat
- Dengan mengukur end bit
- Dengan penandaan end bit yang tepat: panjang, no roll, shade dan susut

Benefits:

- Track every inch of fabric
- Cleaner cutting room due to proper management of end bits.

Manfaat:

- Melacak setiap inci kain
- Cutting room yang lebih bersih karena pengelolaan ujung akhir yang tepat.

6. Use end bits for smaller markers

6. Gunakan ujung akhir untuk marker yang lebih kecil

In order to minimize the fabric loss, it's important to use the fabric available in hand judiciously. Now, what can be done to use the remaining fabric which generally goes into end bit loss post cutting? If we store these end bits wisely, smaller markers can be taken out from them. So instead of adding this remaining fabric to end bit loss, we can utilize it to the maximum!

Untuk meminimalkan kehilangan kain, penting untuk menggunakan kain yang tersedia di tangan dengan bijaksana. Nah, apa yang bisa dilakukan untuk menggunakan sisa kain yang umumnya masuk dalam end bit loss setelah cutting? Jika kita menyimpan end bit ini dengan bijaksana, marker yang lebih kecil dapat diambil dari mereka. Jadi, daripada menambahkan kain yang tersisa ini untuk menghilangkan sedikit kerugian, kita bisa memanfaatkannya secara maksimal!

How:

- By selecting usable bits keeping in mind the smallest marker.

Bagaimana:

- Dengan memilih bit yang dapat digunakan dengan mengingat marker terkecil.

Benefits:

- Maximum utilisation of end bits
- Minimum wastage due to usage of small bits
- Rest of the fabric can be saved in roll form and be used for different orders.

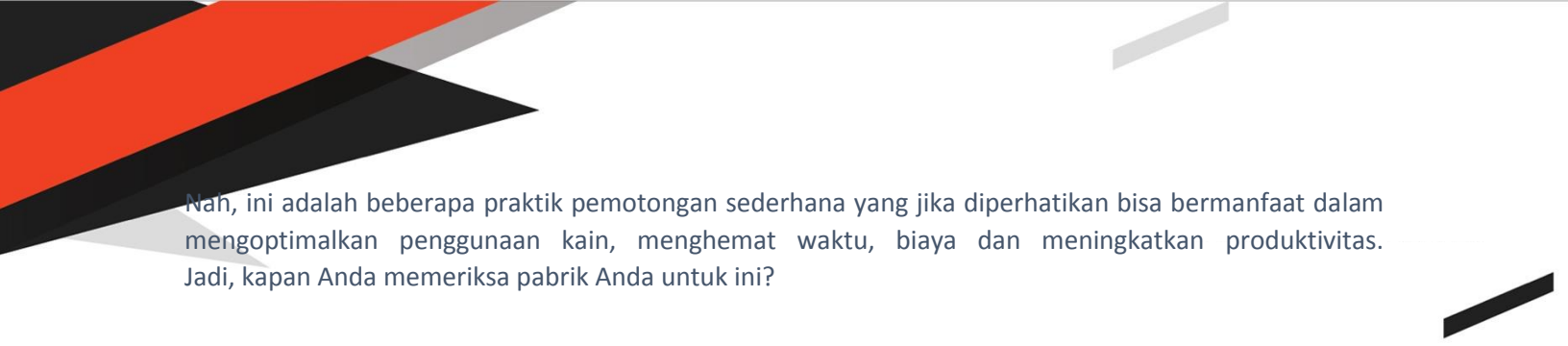
Manfaat:

- Pemanfaatan maksimal bit akhir
- Pemborosan minimal karena penggunaan bit kecil
- Sisa kain bisa disimpan dalam bentuk roll dan digunakan untuk berbagai pesanan.

Well, these are some simple cutting room practices which if taken care of can prove beneficial in optimising fabric usage, saving time, cost and increasing productivity.

So, when are you checking your factory for these?

Apart from the aforesaid practices, there are other measure which can help you save your fabric, streamline your processes and boost up your profits. To know more take a look at <http://threadsol.com/> and get the benefit of free trial here.



Nah, ini adalah beberapa praktik pemotongan sederhana yang jika diperhatikan bisa bermanfaat dalam mengoptimalkan penggunaan kain, menghemat waktu, biaya dan meningkatkan produktivitas. Jadi, kapan Anda memeriksa pabrik Anda untuk ini?

Selain dari praktik tersebut di atas, ada beberapa tindakan lain yang dapat membantu Anda menghemat kain Anda, memperlancar proses Anda dan meningkatkan keuntungan Anda. Untuk mengetahui lebih lanjut lihatlah <http://threadsol.com/> dan dapatkan manfaat percobaan gratis disini.s