



6 Chỉ số để
theo dõi nhà
máy cắt của
bạn hiện nay !

6 Chỉ số để theo dõi nhà máy cắt của bạn hiện nay !

Phần cắt được coi là hoạt động quan trọng nhất trong ngành may mặc, bởi vì đầu tiên , phần cắt là phần xử lý các tài nguyên vật liệu có giá trị cao – vải . Phần thứ hai, quá trình trải vải và cắt đều không thể đảo ngược; khái niệm về sửa chữa hoặc thay đổi không có sự liên quan với những quá trình vừa được nêu ra. Và quan trọng hơn nữa, do chú trọng vào việc tính toán hiệu suất của bộ phận may, nếu có một sự bỏ lỡ trong việc đo lường hiệu suất trải vải, cắt và lập kế hoạch. Điều này dẫn đến việc không tạo ra được hiệu quả làm ảnh hưởng các lợi thế về chi phí.

Các số liệu về hiệu suất trong bộ phận cắt chủ yếu tập trung vào phần vải ,được coi như phần nguyên liệu tốn kém nhất.

1. Hiệu suất sơ đồ : Đây là tỷ lệ vải thực tế đã được sử dụng trên sơ đồ nhằm tính tổng lượng vải có thể cắt may. Hiệu suất sơ đồ được tính bằng cách một sơ đồ và do đó không thể khái quát cho toàn bộ đơn hàng. Số liệu này chủ yếu được tính toán theo phương thức tự động thông qua hệ thống CAD.

Hiệu suất sơ đồ = diện tích của sơ đồ đã sử dụng cho các sản phẩm / tổng diện tích của sơ đồ

Diện tích của sơ đồ được sử dụng cho sản phẩm : Hệ thống CAD tính diện tích của tất cả các mẫu đã được đặt trên sơ đồ .

Tổng diện tích của sơ đồ : đây là phép nhân đơn giản của chiều dài và chiều rộng của sơ đồ

Hiệu suất sơ đồ được coi là tốt nếu phần trăm từ 80% đến 85%. Tuy nhiên, giá trị này có thể thay đổi tùy thuộc vào hình dạng mẫu (ví dụ như váy) và những hạn chế về vị trí mẫu (ví dụ sọc ngang hay kẻ sọc). Đây được coi là chỉ số quan trọng để quyết định chất lượng của sơ đồ hoặc bằng cách thay đổi vị trí của các mẫu mà phần mềm CAD có thể cải thiện sơ đồ hay không.

2. Hiệu quả bình quân của sơ đồ : - Hiệu quả của các sơ đồ riêng lẻ là một chỉ số quan trọng cho tổng chất lượng của các sơ đồ . Tuy nhiên, tất cả các sơ đồ của một đơn hàng có thể không có hiệu quả 85%, đặc biệt là các sơ đồ bổ sung. Theo quan sát thấy rằng 80% sản phẩm được cắt

bởi 20% số sơ đồ . Vì vậy, cần nỗ lực để cải thiện hiệu quả 20% sơ đồ cái mà có thể dẫn đến một khoản tiết kiệm đáng kể .

Để ước tính chất lượng của các sơ đồ cho các đơn hàng, sử dụng thước đo hiệu suất là một điều cần thiết. Điều này nói lên hiệu suất của các sơ đồ với toàn bộ đơn hàng được tính bằng cách thông qua số lớp vải.

$$\text{Hiệu suất bình quân} = \text{Tổng số hiệu quả của các lớp vải} / \text{tổng số lớp vải}$$

3. Tiêu hao bàn cắt : là một chỉ số thực tế hơn và tốt hơn cho việc tiêu thụ cho đơn đặt hàng vì sẽ đưa tất cả các sơ đồ của đơn hàng lên trên bề mặt của những lớp vải .

$$\text{Tiêu hao bàn cắt} = \text{Tổng hợp tất cả các chiều dài sơ đồ của mỗi lớp vải} / \text{số sản phẩm cắt}$$

4. Tiêu thụ thực tế : Đây là mức tiêu thụ thực tế của mỗi sản phẩm sau khi toàn bộ quá trình sản xuất được hoàn thành. Điều này đòi hỏi sự tính toán bao quát nên cho ra kết quả mang lại số liệu chính xác về số lượng nguyên liệu bị mất trong hệ thống.

$$\text{Tiêu thụ thực tế} = \text{Tổng số số vải đã mua cho style} / \text{tổng số vải của sản phẩm đã giao hàng}$$

Công thức trên sẽ cho biết mức tiêu thụ thực tế cuối cùng. Sự hao hụt của vật liệu làm do toàn bộ nhà máy phát sinh hàng ứ đọng, do vải dư và tổn thất trong phòng cắt, thay thân và thiếu sót trong khâu may và khâu hoàn thành cũng như các sản phẩm may mặc chưa được chiết khấu.

Nếu người sử dụng muốn đo chỉ tiêu tiêu thụ ở phòng cắt thì công thức nên được thay đổi một chút. Tổng số vải được đem ra để phục vụ cho khâu cắt được chia cho tổng số sản phẩm để may, sẽ cho ta thấy được mức tiêu thụ đạt được từ phòng cắt.

5. Tối đa hóa vải: Đây là tỷ lệ vải được sử dụng trên sản phẩm từ số lượng vải có sẵn được sử dụng. Chỉ số này cho chúng ta biết được trạng thái sử dụng vải của toàn bộ đơn hàng. Chi phí vải nói chung

thương từ 60% đến 70% tổng chi phí sản xuất ra sản phẩm. Nên kiểm soát chặt chẽ để đảm bảo rằng mỗi inch vải được sử dụng đúng và được hạch toán chính xác .

Tối đa việc sử dụng vải = Vải sử dụng cho mỗi sản phẩm / Tổng số vải có sẵn

Tổng số vải có sẵn = Tổng số vải đã được phân bổ hoặc đã mua cho đơn hàng

Lượng vải đã được sử dụng may cho sản phẩm có thể được tính theo cách sau:

- Bằng trọng lượng
 - Trọng lượng của một sản phẩm theo từng size (sản phẩm nên được cân trước khi được may)
 - Nhiều trọng lượng với con số của sản phẩm được cắt theo từng size.
 - Chia tổng trọng lượng bằng GSM và chiều rộng vải để có được tổng số mét được sử dụng cho tổng sản phẩm .
- Theo chiều dài
 - Nhiều chiều dài sơ đồ với hiệu suất sơ đồ và số lớp vải được sử dụng cho sơ đồ đó.
 - Việc tính toán được thực hiện cho mỗi sơ đồ của đơn hàng và cộng tổng lớp vải cho ra được tổng số mét vải được sử dụng cho sản phẩm. Công thức trên sẽ sử dụng vải tối đa cho các đơn hàng

Công thức cũng có thể được mở rộng để tính được sự tối đa hóa sử dụng vải tổng thể cho nhà máy trong một tháng.

6. Năng suất nguyên phụ liệu: Đây là một chỉ số về sản lượng hoặc giá trị được tạo ra theo từng đơn vật liệu được sử dụng

Năng suất nguyên phụ liệu = Số sản phẩm làm ra (giá trị hoặc cái hoặc giá trị đã cộng vào / Giá trị của nguyên liệu đã sử dụng

Đây là một bài kiểm tra cơ bản về việc làm như thế nào, khi nào và tại sao nguyên liệu được sử dụng. Cách tính này cho ta thấy được hiệu quả sử dụng nguyên phụ liệu thông qua hệ thống. Bất kỳ phụ liệu nào được để lại trong kho vải cũng là sự lãng phí vì nó sẽ được xử lý với mức giá rẻ hơn.

Đây không phải là chỉ số được phổ biến trong ngành may mặc nhưng đã được sử dụng rộng rãi trong ngành dệt may. Theo luận án tiến sĩ “Nghiên cứu về năng suất và hiệu quả tài chính của ngành công nghiệp dệt may Ấn Độ” do Zalav và Virambhai S trình bày cho Đại Học Saurashtra vào năm 2010; năng

suất nguyên phụ liệu trung bình của ngành dệt là 4.07. Nghiên cứu này được thực hiện trên dữ liệu tài chính của 7 công ty dệt may nổi tiếng của Ấn Độ.

Theo dõi các chỉ số của xưởng may và quản lý được nguồn nguyên liệu vải của bạn tốt hơn mỗi ngày .
Bạn có thể thực hiện tiết kiệm từ 10% vải cho mỗi đơn hàng và giúp bạn cải thiện lãng phí vải trong xưởng . Để biết thêm chi tiết vui lòng tham khảo : www.threadsol.com.

Mausmi Ambastha – Founder and COO, ThreadSol



Cô Mausmi là người có kinh nghiệm hơn 13 năm trong ngành may mặc và là người sáng lập .

Cô ấy có một tư duy rất mới, rất thực tế và đây luôn là phương châm phát triển trong những năm làm việc tại nhà máy : “ Mua đúng thứ bạn cần , sử dụng đúng thứ bạn có “ (Buy what you need, use what you have!)

Mausmi có bằng chuyên gia công nghệ thời trang của Đại Học NIFT tại Delhi và chuyên gia lập trình công nghệ thông tin. Cô Mausmi là một phần của hội thảo về sản phẩm Nasscom, Bangalore và GTE, Delhi với ý tưởng giải quyết hiện trạng thực tế xảy ra trong ngành may mặc hiện tại và đưa ra những phương án xử lý . Cô đã viết hơn 20 ấn phẩm cho một số tạp chí may mặc hàng đầu như Stitch World và Fibre2Fashion.

Trước khi tham gia ThreadSol, Mausmi đã tư vấn và đào tạo may mặc với Phương pháp May Mặc ở Đông Nam Á. Cô cũng đã từng làm việc như một giảng viên tại NIFT và rất thích chia sẻ kinh nghiệm bất cứ khi nào cô ấy có cơ hội.