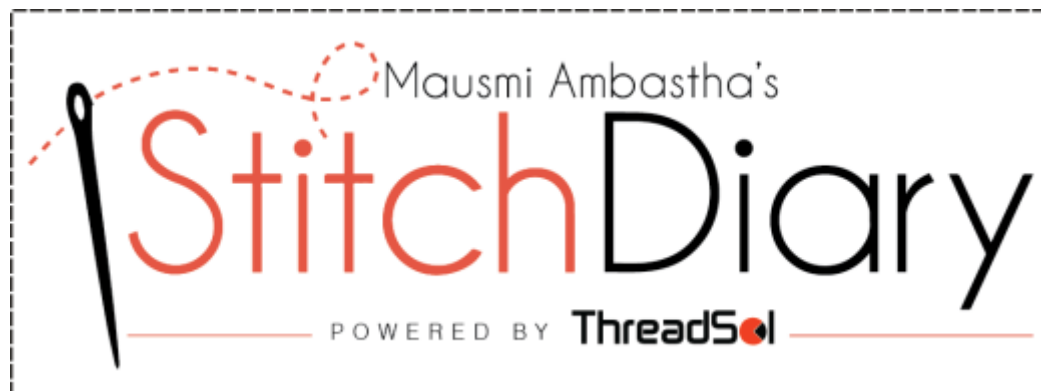


ThreadSol

Solutions
soluciones

Contact Us
Contactor con nosotros



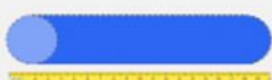
**6 good
practices of the
cutting floor**

6 buenas prácticas
de la planta de
corte

6 Good Practices of the Cutting Floor

6 Buenas Prácticas De La Planta De Corte

6 Good Practices of the Cutting Floor



Measure Roll
Length and Width



Group by Shade,
Width, Shrinkage



Standardise End
Loss For Lay



Record All On-
floor Data



Measure And Keep
All Roll Ends



Use Roll Ends For
Smaller Makers.

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. 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. 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:

Hablamos de medidas o prácticas que eventualmente pueden trabajar hacia una mayor productividad ya que es el objetivo final que cada fabricante pretende lograr. Pero ignorar una realidad básica que trabajo hacia este objetivo exige la incorporación de ciertas acciones en los principales procesos. Sala de corte de una fábrica de ropa es un punto que necesita para cumplir con estas acciones fundamentales. Es el lugar donde no queremos errores. A pesar de esto, nos encontramos con situaciones, cada día, donde encontrar un rollo o un pequeño trozo de tela se convierte en una tarea, donde planes ir haywire debido a las variaciones de sala de corte y donde la pérdida de incluso un minúsculo 1 m tela a veces puede costar una cantidad considerable.

¿

Para qué básicas prácticas pueden seguir, que pueden facilitar nuestro trabajo y recortar el revoltijo en la sala de corte?

Vamos a observar algunos de ellos:

1. **Measuring roll lengths and width**

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.

1. **Medición De Longitudes Y Anchos de los Rollos**

Rollos de la tela no pueden llegar siempre en la misma longitud y el ancho de la tela como ordenó. Habría diferencias. Medir la longitud y la anchura de los rollos cada vez que llegan a la fábrica se convierte en un requisito previo importante. Esto es porque sabiendo la real yardas de tela disponible antes de extendido reduce las posibilidades de los componentes de la tela de la ropa caída corta en una etapa posterior. También, conocer la anchura del rollo drásticamente facilita el trazo

decisiones y evita sorpresas en el piso de las variaciones de ancho en rollo. También ayuda a conocer el desempeño del proveedor.

How:

Cómo:

- 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.
- Asegúrese que cada rollo se comprueba yardas y ancho durante la inspección el rollo antes de entrar en producción (rollo 100% inspección).
- Hacer un informe de lista de rollo que demuestra el exceso/déficit en cada rollo

Benefits:

- Knowledge of actual fabric yardage in hand.
- Optimized marker utilization 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.

Beneficios:

- Conocimiento de yardas de la tela real en mano.
- Optimizada utilización del trazo y redundancia en trazo que cuando se detecta la variación de la anchura.
- Menor posibilidades de componentes incompletos a cortar.
- Ofrece una mejor visión del desempeño de proveedor debido a la longitud de rollo conocido real.

2. Segregation of rolls by 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.

How:

2. Segregación De Rollos De Tono/Encogimiento/Anchura

En mi blog pasado, reiteró los beneficios de la agrupación la tela en el piso. Una vez determinadas las longitudes de los anchos de los rollos, los rollos de tela pueden ser segregados o agrupados en base a la siguiente zona de la desviación, es decir, por ancho/tono/encogimiento. Estas diferencias ocurren de rollo a rollo y son muy cruciales para la calidad del producto final.

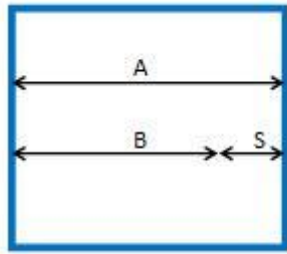
Cómo:

- 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.

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.

- Verificación de variación del tono dentro de un rollo y dentro rollo a rollo.
- Asegúrese de que se llevan a cabo observaciones visuales en condiciones estandarizadas.
- Pruebas de calidad del tono con las muestras estándar.

El concepto de plantillas de encogimiento se puede utilizar con eficacia, donde, un área de muestra es cortado de la tela principal, marcada para las dimensiones, lavado y luego revisar otra vez de cambios dimensionales.



A = Distance between gauge marks before washing

B = Distance between gauge marks after washing

S = % shrinkage.

A = distancia entre marcas del calibre antes de lavar

B = distancia entre marcas del calibrer después de lavar

S = % de encogimiento

- Practicing width segregation through 100% fabric inspection before sending it out for production.
- Practicar el ancho la segregación a través de 100% inspección de la tela antes de enviarlo para su producción

Benefits:

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

Beneficios:

- mayor utilización de la tela.
- Se adhieren a los más altos estándares de calidad.
- Reducir porcentaje de rechazo

3. Conform to standard 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.

3. Se Ajusta A La Pérdida De Extremo Estándar

Retazo final es un permiso necesario dado al final de cada capa para facilitar el corte. El retazo estándar está definida por la fábrica para un tipo determinado de la tela. Pero, si este margen estándar no se mantiene durante el extendido, bien termina con el más retazo aumentando el despilfarro del retazo o menor que lo que ha sido mencionado en la información de tendido-poniendo la facilidad de corte en peligro. Por lo tanto, cuidado mantenimiento de márgenes por la siguiente pérdida de extremo estándar se convierte en esencial durante separarse de tela rollos.



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.

Benefits

- Avoid unnecessary wastage of fabric.

Cómo:

- Por el uso de separador automático para el extendido de la tela en el lugar del extendido manual, siempre que sea posible.
- Capacitando a la persona de la capa que se ajustan por el retazo estándar.

Beneficios

- Evitar innecesario desperdicio de tela

4. Record all on floor data

In my past blog I have emphasized 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.

4. Registro En Datos De La Planta

En mi blog pasado he subrayado en la eminente necesidad de retroalimentación para controlar efectivamente el uso de material en la sala de corte. Es importante mantener un registro de los datos en la planta con vigilancia de un supervisor. Esto incluye: detalles de los tendidos, detalles de los trazos, indemnizaciones (indemnizaciones de borde y de empalme), longitudes de los saldos y sus procesamientos, defecto alteración (antes y después del corte), instrucciones de cortando.

How:

- By developing proper formats for recording on-floor data.
- By maintaining worksheets
- By using smart phone applications for recording data.

Cómo:

- Mediante el desarrollo de formatos adecuados para la grabación de datos en planta.
- Mantener las hojas de cálculo
- Mediante el uso de aplicaciones de teléfono inteligente para la grabación de datos

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.

Beneficios:

- El supervisor tendrá un mejor conocimiento de los avances de obra en todo momento.
- Mantiene una comprobación de que el trabajo es atrasado y necesita atención.
- Fácil acceso a informes y rendimiento en tiempo real.

5. **Keep roll ends safely**

It 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.

How:

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

5. **Mantenga el rollo extremos con seguridad**

Si a menudo sucede que después de la terminación de un tendido, las longitudes cortas de material se quedan. Esto ocurre generalmente porque la longitud de rollo no es un múltiplo exacto de la longitud de la capa de corte. Ahora, si hay una diferencia considerable entre los dos, estos rollos pueden ser otros hicieron uso de. Por lo tanto, podemos guardar estos extremos de rollos con seguridad para su reutilización y reducir desperdicio significativamente.

- Manteniendo adecuada estantes de los retazos
- Por el extremo de los retazos finales
- Por el correcto etiquetado de los pedacitos del extremo: longitud, N° de rollo, tono y el encogimiento

Benefits:

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

Beneficios:

- Rastrea cada pulgada de tela
- Limpiador sala de corte debido a la buena gestión de los retazos finales

6. Use end bits for smaller markers

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!

6. El uso de cantoneras para los más pequeños trazos

Para reducir al mínimo la pérdida de la tela, es importante utilizar la tela disponible en mano juiciosamente. Ahora, ¿qué puede hacerse con la tela restante, que generalmente va en la pérdida de el retazo después del corte? Si almacenamos estos retazos finales sabiamente, pueden sacar pequeños trazos de ellos. Así que en lugar de agregar esta tela restante para terminar la pérdida del retazo final, nosotros podemos utilizar al máximo!

How:

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

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.

Cómo:

- Seleccionando retazos utilizables, teniendo en cuenta el trazo más pequeño.

Beneficios:

- Utilización de máximo del retazo final
- Desperdicio de mínimo debido al uso de pequeños retazos
- Resto de la tela se pueden guardar en forma de rollo y se utiliza para diferentes órdenes.

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

So, when are you checking your factory for these?

Bueno, estas son algunas prácticas de sala de corte simple que si cuidado pueden resultar beneficiosas en la optimización de uso de la tela, ahorrar tiempo, costo y aumento de la productividad.

¿Por lo tanto, cuando usted retirar su fábrica para estos?

Visit www.threadsol.com to know more

Visitar www.threadsol.com para saber más.