



**Bạn có lãng phí vải
trong kế hoạch cắt
không? Vâng, có!**

Bạn có lãng phí vải trong kế hoạch cắt không ? Vâng , có !

Kế hoạch sản xuất thì rất quan trọng . Đó là kinh nghiệm của người lên kế hoạch hầu hết không dựa vào bất cứ điều kiện nào . Trách nhiệm của anh ấy là đưa ra kế hoạch tìm kiếm nguyên phụ liệu như thế nào cho có hiệu quả nhất , tiết kiệm thời gian và chi phí. Kế hoạch cắt và ráp sơ đồ là điểm mấu chốt của kế hoạch sản xuất , đảm bảo cho việc tối đa hiệu quả sử dụng vải .Sau đó chúng ta tạo ra một “ Kế Hoạch Cắt Tốt Nhất” , hoặc chúng ta cũng nghĩ vậy !

Tuy nhiên, có một vấn đề chính khi chúng ta nhìn toàn diện nền công nghiệp từ khi khai sơ đến nay .Là một bước tranh tổng thể

Ví dụ bạn có một đơn hàng đơn giản là 50 sản phẩm :



PURCHASE ORDER

S	M
20	30

Có 2 kế hoạch cắt có thể thực hiện các phương án này với các sơ đồ như sau :

Plan A					
Sizes	S	M	Length	Plies	Fab. Req.
M1	2	2	10 m	10	100.00 m
M2		1	3 m	10	30.00 m
Total Fabric Req.					130.00 m

Plan B					
Sizes	S	M	Length	Plies	Fab. Req.
M1	2	2	10m	10	100.00 m
M2		2	5.75	5	28.75 m
Total Fabric Req.					128.75 m

Và “ kế hoạch cắt tốt nhất “ là kế hoạch B tiết kiệm 1% vải so với kế hoạch A.

Nhưng đó là chỉ tiết kiệm trên giấy .Liệu đó có là kết quả tiết kiệm thực tế sau khi cắt ? Bạn sẽ không bao giờ chắc chắn vì sự chênh lệch về chiều dài của các cây vải .

Chúng ta hãy làm ví dụ với những cuộn vải có tổng chiều dài là 130 mét để hoàn thành đơn hàng .



FABRIC DETAILS



$R_1 = 68 \text{ m}$



$R_2 = 62 \text{ m}$

Bây giờ chúng ta thấy trước lễ hoạch sản xuất :

Plan A	Plan B
<p>Marker 1 - 10 Plies</p> <p>$R_2 - 4 \text{ plies}$ $R_1 - 6 \text{ plies}$ $R_2 - 22 \text{ m}$ $R_1 - 8 \text{ m}$ 10 m</p>	<p>Marker 1 - 10 Plies</p> <p>$R_2 - 40 \text{ m}$ $R_1 - 60 \text{ m}$ $R_2 - 22 \text{ m}$ $R_1 - 8 \text{ m}$ 10 m</p>
<p>Marker 2 - 10 Plies</p> <p>$R_2 - 7 \text{ plies}$ $R_1 - 2 \text{ plies}$ $R_2 - 1 \text{ m}$ $R_1 - 2 \text{ m}$ 3 m</p>	<p>Marker 2 - 5 Plies</p> <p>$R_2 - 3 \text{ plies}$ $R_1 - 1 \text{ plies}$ $R_2 - 4.25 \text{ m}$ $R_1 - 2.25 \text{ m}$ 5.75 m</p>
<p>End Bit Wastage</p> <p>$R_2 - 1 \text{ m}$ $R_1 - 2 \text{ m}$ + 1 Ply Short (3m)</p>	<p>End Bit Wastage</p> <p>$R_2 - 4.25 \text{ m}$ $R_1 - 2.25 \text{ m}$ + 1 Ply Short (5.75 m)</p>
<p>Total Wastage : 2.3%</p>	<p>Total Wastage : 5.4%</p>

Kế hoạch B lãng phí 5.4% vải , kết quả thật kinh ngạc ?

Kế hoạch B đã được giả thuyết làm tiết kiệm vải của chúng ta nhưng cuối cùng lại lãng phí .

Tại sao chuyện này đã xảy ra ?

Sau khi thực hành thực tế kế hoạch , chúng ta thấy rằng thực tế kế hoạch B cái mà đã được sử dụng để tiết kiệm 1% vải thì vô ích .

Kế hoạch B đưa bạn kết kết quả cuối cùng :

- Sử dụng thêm 2% vải để cắt so với kế hoạch A
- Lãng phí 5.4% vải

Cho thấy hệ quả tất yếu , nếu chúng ta sử dụng kế hoạch này thì việc thiếu vải cho kế hoạch sẽ dẫn đến việc giao hàng không đúng dự kiến .

Do đó , bạn phải nắm rõ sự biến đổi rất lớn của các cây vải trong quá trình sản xuất, không nên quá chủ quan quyết định cho bạn “ **kế hoạch cắt tốt nhất** “ và các sơ đồ trên bàn cắt . Tại sao ? Vì để tiết kiệm vải , bạn cần có một kế hoạch thực tế theo các cây vải bạn đang có .

Nên , tóm lại :

- **Không có kế hoạch cắt nào là “ tốt nhất “ trừ khi kế hoạch ấy tiết kiệm được vải .**
- **Vải chỉ được tiết kiệm nếu vải được kết hợp thực tế trong kế hoạch**

Việc cần thiết hiện nay là một kế hoạch cắt giảm mạnh mẽ và linh hoạt cái mà có thể khảo sát các cây vải và sự biến đổi thực tế trên bàn cắt so với số lượng đặt hàng và hiệu quả ráp sơ đồ .

Một kế hoạch đảm bảo tiết kiệm vải ở dạng cuộn chứ không phải là kết thúc những đầu khúc nhỏ lẻ , hơn thế nữa thông qua các số liệu thực tế này chúng ta có thể cải thiện việc mua hàng trong tương lai .

Một kế hoạch luôn cập nhật liên tục ý kiến phản hồi từ bàn cắt thực tế và tối ưu hóa chính nó cho ra kết quả tốt nhất sau mỗi lần thực hiện đơn hàng cho kết quả tốt nhất sau mỗi biến đổi thực tế trên bàn cắt .