

কাটিং সেকশন পরিচালনার আদর্শ পদ্ধতি

ফেব্রিক্স রিলাক্সেশন প্রসিডিউর :-

→ স্পানডেক্স ফেব্রিক্স রোল খুলে কমপক্ষে ২৪ ঘন্টা রিলাক্স দিতে হবে। রিলাক্সেশন শুরু এবং শেষের তারিখ, সময় রেকর্ড রাখতে হবে। স্প্রেডিং এর কমপক্ষে (২) দুই ঘন্টা পর কাপড় কাটতে হবে।

কাটিং করার পূর্বের প্রসিডিউর :-

- * কাটিং কিউ সি মার্কার চেক করবে।
- * ফেব্রিক্স স্টোর থেকে পাওয়া শেড চার্ট-শেড গ্রুপিং-এর উপর ভিত্তি করে স্প্রেডিং করতে হবে।
- * স্প্রেডিং এর সকল ডাটার উপর ভিত্তি করে স্প্রেডিং রিপোর্ট করতে হবে।
- * স্প্রেডিং কোয়ালিটি চেক পয়েন্ট :- টেবিল মার্কিং, ইন্ডস, লেনিং, টেনশন, ন্যারো গুডস, রিম্যান্যান্টস কাউন্টস, প্লাই হাই, মার্কার প্লেসিং, ফিব্রিক্স ফলস।
- * ওভেন ফেব্রিক্স এর জন্য সর্বোচ্চ লে দৈর্ঘ্য ১৪ মিটার, উচ্চতা(৩) তিন ইঞ্চি।
- * লে চার্টে প্রত্যেকটা রোল শেড ওয়াইজ থাকতে হবে।
- * লে দেওয়ার সময় কোয়ালিটি ইন্সপেক্টর উক্ত লে এর গুণগত মান নিয়ন্ত্রন করবে।
- * লে শেষ হলে স্প্রেডিং ম্যান সঠিক ভাবে মার্কার বিছাবে।
- * থ্রেড এবং হুক ব্যবহার করে স্ট্রাইপ ও চেক ফেব্রিক্স এর এ্যালাইনমেন্ট ঠিক রাখা হয়।
- * লে দেওয়ার সময় শেড চার্ট বুলাতে হবে।
- * কাটিং কোয়ালিটি চেক পয়েন্টস:- মিস্ কাট, র্যাগেড কাটিং, নচেছ, ম্যাসিং প্লাইজ ,ও প্যাটার্ন চেক।

কাটিং করার পরের প্রসিডিউর :-

- * কোয়ালিটি হার্ড প্যাটার্ন নিয়ে বান্ডেল থেকে তিনটি ভিন্ন স্তরে চেক করবে।
- * লে চার্ট অনুযায়ী নাম্বারিং এবং বান্ডেলিং করা হবে এবং প্রত্যেকটা বান্ডেল কার্ড- স্টাইল, কাটিং নাম্বার, বান্ডিল নাম্বার সাইজ, সিরিয়াল নাম্বার, শেড নাম্বার এবং পার্টস-এর নাম সঠিক ভাবে উল্লেখ থাকবে।
- * ১০০% কাট প্যানেলের কোয়ালিটি ইন্সপেকশন করতে হবে।
- * যদি কোন ত্রুটিপূর্ণ প্যানেল পাওয়া যায় তা লেচাট অনুযায়ী রিমন্যান্টস থেকে শেড দেখে পরিবর্তন করতে হবে।
- * লাইট কালার এর বান্ডেল,- লাইট কালার এর রশি দিয়ে বাধঁতে হবে, ডিপ কালারের বান্ডেল ডিপ কালার এর রশি দিয়ে বাধঁতে হবে।
- * লাইট কালার এর ফেব্রিক্স পলি দ্বারা মোড়ক করে রয়াক বা প্লেটের উপর রাখতে হবে।
- * উপরোক্ত সকল প্রক্রিয়া শেষ হলে কাট প্যানেল গুলো সুইং-এ ডেলিভারি দেওয়ার জন্য প্রস্তুত হবে।