

独立面料裁剪系统与 MADE TO ORDER FOR FURNITURE 比较

与独立的面料裁剪系统不同, **Made to Order for Furniture** 为您提供真正互联的集成式按订单生产流程。比较两个流程, 了解借助 **Made to Order for Furniture**, 您的按订单生产在速度、数据驱动性和错误率方面将有怎样的提升。

独立面料裁剪系统

Made to Order for Furniture

生产计划

依靠操作员知识的 手动准备流程

操作员根据来自 IT 系统的信息手动创建裁剪订单。然后他们逐个订单创建裁剪计划。操作员依靠所积累的知识在作业优先级和裁剪房产能之间找到最佳平衡。



高速的数字化订单处理

基于平台的解决方案与您的 IT 系统进行通信和同步, 自动处理客户订单并将它们转变成裁剪订单。然后以自动或手动方式按优先级将裁剪订单排序。



利用面料理论幅宽手动创建排料图

排料图创建者手动优化排料图。为了节省时间, 他们可能将相同的排料图结合面料理论幅宽使用, 这可能导致材料浪费。如果排料图不存在, 则必须手动创建它。



利用实际门幅宽度快速、自动化的排料图

面料特征、面料实际幅宽以及排料图创建规则则存储在物料库中。平台将样版和物料信息组合, 以使用实际面料门幅宽度自动进行排料图创建, 同时遵守质量要求并优化面料产量。在云中同时处理多个排料图, 可大幅缩短排料图准备阶段。



纸质订单, 手动选择排料图和裁剪设置

为操作员将排料图保存于一个文件夹中。按裁剪订单将生产订单打印并保存于另一个文件夹。裁剪操作员必须遵照裁剪订单逐个选择排料图, 并凭借个人经验来应用适当的裁剪设置。



数字化传输裁剪作业, 自动选择排料图和最优裁剪设置

一旦发布了裁剪作业, 操作员只需按下“开始”按钮即可。用于布卷选择的所有面料信息都在装料工作站显示于屏幕上。





生产执行



高裁剪速度

标准的独立裁剪系统可能达到高速裁剪,但有时无法利落剪掉所有丝线。在卸料期间,操作员必须手动剪掉剩余丝线。这可能造成质量问题,并浪费宝贵的生产时间。

大多数较厚的面料需要覆盖塑料薄膜来进行裁剪,并且必须频繁更换钢刀片(平均使用寿命为 700 米)。



更高的裁剪速度和质量

新的裁剪技术让 Virga 能够理想地以 120 米/分钟的速度裁剪面料,且无需塑料薄膜。

硬质合金刀片的长使用寿命(大约 35 千米裁剪长度)减少因更换刀片而损失的时间。



连贯的图案面料管理

在裁剪头上嵌入的相机必须拍摄多张照片以识别面料变形情况。然后系统会计算裁剪面料的方式。



缩短周期时间

裁剪格子布面料的周期时间和素色面料一样短。上料、铺布、扫描、裁剪和卸料同时进行,缩短裁剪周期时间。操作员有足够的时间有效地进行捆包和质量控制。



手动管理变更

在管理人员通知修改之后,操作员必须更新裁剪订单。



连接性确保操作员始终了解最新裁剪信息

裁剪作业信息的任何变化都会经由与数字平台的同步自动更新。



订单状态的可见性受限

一旦将订单发送至裁剪房,将难以跟进其进度。操作员必须手动报告进度。



360° 可见性

管理人员可按作业状态、物料、截止时间等信息组织和监控裁剪订单。并且他们会实时收到通知。借助 Virga 看板,各公司可监控生产性能指标,诸如裁剪时间和速度、生产数量、中断次数等。



独立面料裁剪系统

结果

Made to Order for Furniture



降低错误率

节省时间

节省人力

节省材料

优化单位裁片成本



关于力克

力克致力于为具有前瞻思维的时尚服装、汽车内饰和家具公司开发推动其行业数字化转型的领先技术。力克的解决方案从设计到生产全方位地赋能品牌商、制造商和经销商,助力他们在市场中稳操胜券。力克成立于1973年,如今在全球共有32家子公司,为世界100多个国家的客户服务。力克拥有超过1,700余名员工,2018年营业收入为3.33亿美元。公司的股票在泛欧证交所上市交易。

欲了解更多信息,请关注力克公司官方微信:Lectra力克,或访问网站www.lectra.cn

LECTRA®