

## RINGKASAN

PT Dewhirst Menswear Indonesia adalah perusahaan garmen yang merupakan bagian dari Dewhirst *Group* yang berpusat di Inggris dan didirikan pada tanggal 3 September 1997 dengan status penanaman modal asing. PT Dewhirst Menswear Indonesia berlokasi di Jalan Raya Rancaekek KM. 27, Kabupaten Sumedang, Provinsi Jawa Barat. PT Dewhirst Menswear Indonesia memiliki lahan seluas 61.651 m<sup>2</sup> dengan lahan terbangun seluas 36.990,29 m<sup>2</sup> dan lahan terbuka seluas 24.660,71 m<sup>2</sup>. Struktur organisasi di PT Dewhirst Menswear Indonesia berbentuk garis dan staf dengan pimpinan tertinggi yang dipegang oleh seorang *President Director*. Jumlah karyawan di PT Dewhirst Menswear Indonesia sampai dengan bulan Desember 2016 berjumlah 3.373 orang karyawan.

PT Dewhirst Menswear Indonesia memproduksi beberapa jenis pakaian yaitu *men's shirt*, *men's trouser*, *women's blouse*, *women's trouser*, dan *kid's trouser*. Dalam periode bulan Oktober – Desember 2016, PT Dewhirst Menswear Indonesia dapat memproduksi pakaian sebanyak 447,998 *pieces*. *Buyer* yang bekerjasama dengan PT Dewhirst Menswear Indonesia diantaranya H&M (H&M' Frame Easy, COS, Other Stories), Hollit International (DAKS/ Hazy), Express, Peerless Clothing International, Hudson Bay Company (L&T/ SOF / HBC), Calvin Klein, Tommy H. (G-III), TailorByrd, Thomas Pink, dan Brooks Brothers.

Untuk menunjang produksinya, PT Dewhirst Menswear Indonesia memiliki sarana produksi berupa mesin jahit dan mesin pendukung produksi lainnya sejumlah 1.275 unit. PT Dewhirst Menswear Indonesia juga memiliki sarana penunjang produksi berupa tenaga listrik yang berasal dari PLN dengan kapasitas 3.785 kVA, 2 unit generator dengan total kapasitas 2.070 kVA dan 3 unit mesin boiler dengan total kapasitas 10,1 ton uap/jam, laundry, laboratorium, bengkel, dan pergudangan. Selain itu, PT Dewhirst Menswear Indonesia juga memiliki Instalasi Pengolahan Air Limbah (IPAL) sehingga keamanan dan kelestarian lingkungan di sekitar PT Dewhirst Menswear Indonesia tetap terjaga.

Bagian diskusi akan membahas tentang permasalahan yang terjadi di Departemen *Central Cutting* dimana terdapat permasalahan pada proses pemotongan kain *nylon* 100% menggunakan mesin Gerber *Auto Cutter S-5200*. Masalah yang terjadi adalah lengketnya hasil potong dari kain yang berbahan 100% *nylon* sehingga tumpukan komponen tersebut menempel satu sama lain. Faktor penyebab terjadinya masalah ini yaitu tidak adanya penyesuaian pengaturan *knife speed* yang digunakan dengan jenis kain yang akan dipotong selain itu kurangnya waktu jeda untuk mesin juga berpengaruh pada panas yang dihasilkan oleh mesin sehingga kain *nylon* menjadi lebih mudah lengket saat dipotong. Upaya yang dapat dilakukan untuk menanggulangi masalah ini adalah dengan melakukan penyesuaian pengaturan *knife speed* untuk jenis kain yang akan dipotong. Pengaturan *knife speed* untuk kain sintetik yang memiliki titik leleh rendah seperti *nylon* harus lebih rendah dari kain berserat alam seperti kapas dan linen agar gesekan yang terjadi tidak terlalu besar sehingga pisau potong tidak terlalu panas dan kain yang dipotong tidak akan meleleh ataupun menjadi lengket. Selain itu, pemberian jeda waktu bagi mesin sebelum memotong kain seperti *nylon* dapat dilakukan untuk mengurangi panas yang terjadi dari proses pemotongan sebelumnya.