

INTISARI

Mesin *auto cutter* Gerber GT5250 merupakan mesin potong otomatis dengan menggunakan sistem komputerisasi yang dapat menterjemahkan *file* pola *Computer Aided Design (CAD)* menjadi gerakan pisau untuk memotong kain sesuai dengan pola pada *marker*. Alat potong berupa pisau yang bergerak secara vertikal (naik turun) pada saat memotong kain.

Pada proses pemotongan di PT Dewhirst Menswear Indonesia, diketahui terdapat *unfinished cut* yang berpengaruh pada hasil produktivitas pemotongan. *Unfinished cut* adalah proses pemotongan yang tidak tuntas pada saat memotong kain *corduroy 100% cotton* untuk tinggi tumpukan 3 cm. *Unfinished cut* tersebut disebabkan oleh pengaturan *over cut* yang tidak sesuai pada saat melakukan pemotongan kain *corduroy style DWHR*. *Over cut* adalah pemotongan tambahan yang diberikan di akhir pemotongan untuk setiap blok komponen untuk memastikan blok komponen terpotong secara sempurna. Blok komponen adalah tumpukan komponen pola pakaian yang dipotong, *Unfinished cut* pada blok komponen akan berdampak terhadap penurunan produktivitas pemotongan. Menurunnya produktivitas, terjadi karena adanya penambahan proses perbaikan pemotongan karena operator harus memotong ulang blok komponen yang mengalami *unfinished cut* secara manual dengan menggunakan gunting.

Proses percobaan dilakukan dengan memvariasikan empat pengaturan *over cut* yaitu 0,08 cm, 0,16 cm, 0,24 cm, dan 0,32 cm pada kain *corduroy style DWHR* untuk tinggi tumpukan 3 cm. Diperoleh pengaturan *over cut* 0,24 cm dengan jumlah *unfinished cut* paling sedikit yaitu dengan rata-rata 1,33% blok komponen dari 75 blok komponen.

Evaluasi yang dilakukan dari hasil percobaan yaitu evaluasi keberhasilan peningkatan produktivitas berdasarkan sub indikator, sub-sub indikator dan tolak ukur yang telah ditetapkan. Hasil nyata proses penelitian terlihat dari analisis keberhasilan peningkatan produktivitas sebesar 6,75%, yang awalnya di pengaturan *over cut* 0,08 menghasilkan 8,08% blok komponen yang mengalami *unfinished cut* dapat diturunkan dengan menggunakan pengaturan 0,24 cm menjadi 1,33% blok komponen yang mengalami *unfinished cut*. Keberhasilan sasaran penelitian tersebut diperoleh dengan mengubah pengaturan *over cut* 0,08 cm menjadi pengaturan *over cut* 0,24 cm.