

INTISARI

Bagian *cutting* PT Shafira Corporation memotong komponen kain untuk produk pakaian jadi menggunakan mesin *auto cutter Top Cut Bullmer D8002*. Biasanya pemakaian mesin *auto cutter* untuk memotong kain rajut *Polyester 90%*, *spandex 10%* dengan pengaturan *cutting speed 20 m/min*, *vacuum pressure 70%*, *knife frequency 3500 f/min* dan *sharpening distance 1500 mm*.

Masalah terjadi ketika mesin *auto cutter* memotong komponen kain denim yaitu terdapat potongan cacat berupa komponen tidak sesuai pola, benang terurai dan *bad cut* dengan persentase rata-rata 11,62%. Data rata-rata cacat tersebut diperoleh dari lima kali pemotongan selama melakukan pengamatan di bagian *cutting* PT Shafira Corporation tanggal 14-28 Agustus 2015.

Cacat terjadi pada kain denim terjadi karena pengaturan mesin *auto cutter* yang digunakan sama dengan kain rajut *Polyester 90%*, *spandex 10%*. Padahal sifat kain denim dan *Polyester 90%*, *spandex 10%* jelas berbeda sehingga perlu diketahui pengaturan mesin *auto cutter* yang tepat untuk kain denim agar cacat komponen pada kain tersebut berkurang sehingga kualitas potongan meningkat dari yang sebelumnya.

Pengaturan mesin *auto cutter* yang berpengaruh terhadap hasil pemotongan adalah *cutting speed*, *vacuum pressure*, *knife frequency* dan *sharpening distance* dari 4 faktor tersebut hanya *cut speed* yang pengaturannya masih belum sesuai untuk kain denim sehingga perlu dilakukan percobaan guna mengetahui pengaturan *cut speed* yang tepat untuk kain tersebut. Percobaan yang akan dilakukan dengan cara bervariasi 5 pengaturan *cut speed* yaitu 30 m/min, 25 m/min, 20 m/min, 15 m/min, 10 m/min,

Hasil dari percobaan tersebut adalah pada *cut speed 30 m/min* terdapat persentase cacat 18%, pada *cut speed 25 m/min* terdapat persentase cacat 13,80%, pada *cut speed 20 m/min* terdapat persentase cacat 11,33%, pada *cut speed 15* terdapat persentase cacat 7,24% dan *cut speed 10* terdapat persentase cacat 1,33%.