

INTISARI

Mesin *Gerber Auto Cutter* adalah mesin potong otomatis yang menggunakan sistem komputerisasi yang dapat menterjemahkan *file* pola CAD menjadi gerakan pisau untuk memotong kain sesuai dengan pola *marker*. Hal ini sangat mempercepat dan mempermudah proses pemotongan jika dibandingkan dengan cara manual tetapi memungkinkan kesulitan operator *Gerber Auto Cutter* untuk mengontrol jika terjadi kesalahan pada pembuatan *marker*.

Pada proses pemotongan menggunakan mesin *Gerber Auto Cutter* di PT. Dewhirst Menswear Indonesia terdapat masalah kualitas atau cacat hasil potong pada beberapa komponen *style* HMS-77. Cacat yang timbul adalah terdapat sobekan berbentuk runcing pada beberapa pinggiran komponen dalam setiap gelaran pemotongan. Pinggiran komponen yang cacat harus dilakukan perbaikan dengan meratakan pinggiran komponen, hal ini tentu sangat beresiko terhadap kualitas, ukuran pakaian dan waktu produksi akan bertambah.

Cacat berbentuk runcing pada pinggiran komponen tersebut adalah karena pengaruh jarak antara komponen berbentuk runcing terhadap komponen lain dalam *marker* *style* HMS-77. Oleh karena itu perlu dilakukan penelitian tentang jarak minimum antara komponen berbentuk runcing terhadap komponen lain dalam *marker* agar tidak terjadi cacat pinggiran komponen berbentuk runcing. Penelitian dilakukan dengan mengukur jarak komponen berbentuk runcing terhadap komponen lain dalam *marker* dengan variasi jarak komponen -1 mm (antar komponen bertindihan), 0 mm (antar komponen berhimpitan), antar komponen berjarak 1 mm, antar komponen berjarak 2 mm dan antar komponen berjarak 3 mm.

Berdasarkan hasil penelitian dengan jarak antar komponen -1 mm (antar komponen bertindihan), 0 mm (antar komponen berhimpitan), antar komponen berjarak 1 mm terdapat cacat pinggiran komponen berbentuk runcing. jarak antar komponen 2 mm dan antar komponen berjarak 3 mm tidak terdapat cacat pinggiran komponen.

Pemberian jarak antar komponen (*buffer*) sebesar 2 mm pada *marker* tidak berpengaruh secara signifikan terhadap efisiensi *marker* tetapi sangat berpengaruh pada *rating* yang bertambah sebesar 16,81 %. Perubahan *rating* sangat erat kaitannya dengan jumlah bahan baku kain. Walaupun berpengaruh terhadap *rating*, pemberian jarak antar komponen (*buffer*) bisa menjadi solusi untuk meningkatkan produktivitas dan kualitas produksi.