

INTISARI

PT Shafira *Corporation* adalah salah perusahaan yang menggunakan mesin dengan teknologi tinggi untuk menjalankan proses produksi. Salah satu mesin yang digunakan adalah mesin potong otomatis merek *Bullmer* di Departemen *Cutting*. Melalui pengamatan ternyata mesin tersebut tidak berjalan dengan baik, sehingga mesin potong otomatis tersebut kurang efektif. Selain karena harganya yang mahal, perusahaan akan rugi jika mesin ini tidak digunakan dengan efektif. Jika penggunaan mesin ini dilakukan secara efektif tentunya akan berdampak pada produktivitas produksi. Ini akan menambah keuntungan bagi perusahaan.

Penyebab kurangnya efektifitas mesin potong otomatis ini ditandai dengan sistem kerja yang digunakan oleh Departemen *Cutting*, yaitu tidak adanya kerja bersamaan antara operator dengan mesin. Seperti pada proses *Bundling* dilakukan tidak dengan proses *Cutting* berikutnya sehingga ketika operator melakukan *Bundling*, sedangkan mesin berhenti . Ini seharusnya kedua proses bisa dilakukan secara bersamaan. Selain itu proses tersebut bisa dilakukan juga bersamaan dengan perpindahan mesin ke meja berikutnya sehingga ini akan meningkatkan efektifitas sistem mesin potong otomatis tersebut.

Kejadian itu perlu dilakukan pengaturan sistem pemotongan yang menggunakan mesin potong otomatis. Pengaturan tersebut dilakukan dengan cara melakukan proses-proses secara bersamaan atau menghilangkan proses yang tidak perlu, tentunya dengan mengefektifkan kerja operator dan mesin ini, sehingga proses produksi dapat meningkat.

Hasil pengaturan sistem pemotongan didapatkan waktu sistem pemotongan menggunakan mesin potong otomatis merek *Bullmer* yaitu 2456,32 detik atau 40,94 menit, yang awalnya sebesar 4450 detik atau 74,17 menit. Terlihat adanya penurunan waktu yang signifikan. Oleh karena itu, sistem pemotongan menggunakan mesin *Bullmer* dapat meningkatkan efektifitas.