

INTISARI

Alur proses produksi PT DMI meliputi persiapan bahan baku, pembuatan pola dan *grading* pola, *marker*, gelar-susun kain, pemotongan, penomoran dan pembundelan, persiapan bahan pembantu, penjahitan, penyempurnaan, pemeriksaan dan pengiriman. Salah satu masalah yang timbul adalah tidak tercapainya target *transfer cutting panel* di departemen *central cutting*. *Transfer cutting panel* yang dapat dilakukan hanya 16.885 pcs dalam lima hari kerja dari target total sebanyak 35.518 pcs atau hanya dapat mencapai produktivitas rata-rata sebesar 48,62%.

Tidak tercapainya target *transfer* disebabkan penumpukan di bagian *recut*. Penumpukan ini disebabkan karena banyaknya cacat pada *cutting panel* baik cacat bawaan selama proses pembuatan kain maupun cacat selama proses produksi. Cacat ini diantaranya cacat *miss cut* (tekor) dan cacat *salvage*. Cacat *miss cut* adalah cacat berupa tidak sempurnanya hasil potongan *cutting panel*, sedangkan cacat *salvage* adalah cacat berupa adanya pinggiran kain pada *cutting panel*.

Cacat *miss cut* dan cacat *salvage* dapat dihindari dengan melakukan perubahan metode *spreading*. *Spreading* dilakukan dengan menggunakan mesin *spreading* otomatis yang dioperasikan oleh seorang operator. Operator hanya mengatur kecepatan mesin serta meratakan permukaan kain ketika *spreading* tanpa mensejajarkan pinggiran kain kearah lebar maupun kearah panjang kain. Hal inilah yang menjadi penyebab terjadinya cacat *miss cut* dan cacat *salvage* walaupun waktu yang dibutuhkan untuk menggelar kain lebih cepat.

Perubahan metode *spreading* yang dilakukan adalah dengan melakukan pensejajaran pinggiran kain arah lebar kain yang berada dekat operator dan pinggiran kain arah panjang pada bagian kiri operator. Pensejajaran ini dilakukan secara manual oleh operator dengan bantuan tongkat perata kain serta menurunkan kecepatan mesin *spreading* otomatis. Proses ini membutuhkan waktu yang lebih lama daripada metode sebelumnya, namun setelah metode ini diterapkan cacat *miss cut* dan cacat *salvage* tidak ditemukan pada *cutting panel*.

Tidak adanya cacat *miss cut* dan cacat *salvage* pada *cutting panel* menyebabkan pengurangan proses di bagian *recut*. Hal ini menyebabkan jumlah target *transfer* meningkat dibandingkan sebelumnya. Jumlah *transfer cutting panel* yang dapat dilakukan sebanyak 24.896 pcs dari target *transfer* sebanyak 25.695 pcs atau peningkatan produktivitas sebanyak 37%