

INTISARI

Alur proses produksi PT Dewhirst Menswear Indonesia (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* untuk kemeja *style* 20f99483 di departemen *central cutting*. *Transfer cutting panel* untuk kemeja *style* 20f99483 yang dapat dilakukan hanya 18.308 *pcs* dalam lima hari kerja, dari target total lima hari kerja tersebut sebanyak 35.000 *pcs* atau hanya dapat mencapai produktivitas rata-rata sebesar 52,3%.

Tidak tercapainya target *transfer* disebabkan penumpukan di bagian *spreading*. *Spreading* adalah proses gelar susun kain dalam bentuk tumpukan secara merata dengan panjang sesuai panjang *marker*. Penumpukan ini disebabkan karena adanya proses lamanya proses pengerjaan *Spreading* yang digabungkan dengan *Pinning On Table* selama proses produksi. *Pinning On Table* adalah cara khusus dalam membantu penggelaran kain bermotif bergaris, kotak-kotak, dan bergambar dengan *repeat* yang besar dengan menggunakan bantuan jarum. Lamanya proses pengerjaan *Spreading Pinning On Table* dikarenakan adanya pengerjaan *block cutting* (Pemotongan *block cutting* yaitu pemotongan dengan cara menambah jarak lebar kain pada pola yang akan dipotong), kemudian setelah *block cutting panel* untuk kemeja *style* 20F9948A3 proses *pinning* diulang kembali. Hal inilah yang menjadi penyebab tidak tercapainya target *transfer*.

Masalah ini dapat dihindari dengan melakukan perbaikan metode *spreading*. Dimana perubahan metode *spreading* untuk kemeja *style* 20F9948A3 dilakukan dengan tidak menggunakan *pinning*. Proses *pinning* dilakukan setelah proses *spreading* dan *block cutting*. Jadi operator *spreading* hanya melakukan pekerjaan *spreading* dan *block cutting*.

Tidak adanya proses *pinning* pada saat proses *spreading* menyebabkan pengurangan penumpukan bahan baku kain dibagian *spreading*. Hal ini menyebabkan jumlah target *transfer* meningkat dibandingkan sebelumnya. Jumlah *transfer cutting panel* yang dapat dilakukan sebanyak 28.932 *pcs* dari target *transfer* sebanyak 35.000 *pcs* atau peningkatan produktivitas menjadi 82,65%.