

RINGKASAN

PT. Dewhirst Menswear Indonesia merupakan perusahaan pakaian jadi dengan penanaman modal asing yang didirikan pada tanggal 3 September 1997, dan merupakan salah satu perusahaan Dewhirst Group yang berpusat di Inggris. PT. Dewhirst Menswear Indonesia berlokasi di Jalan Raya Rancaekek KM.27 Kabupaten Sumedang, Provinsi Jawa Barat, dengan luas lahan $\pm 61.651 \text{ m}^2$ dengan spesifikasi luas bangunan $\pm 36.990,29 \text{ m}^2$ dan luas lahan terbuka $\pm 24.660,71 \text{ m}^2$. Struktur Organisasi di PT Dewhirst Menswear Indonesia berbentuk garis dan staf dengan pimpinan tertinggi dipegang oleh *President Director*. Jumlah karyawan sampai dengan bulan April 2016 sebanyak 2.781 orang pekerja.

Alur proses produksi PT. Dewhirst Menswear Indonesia 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. Jenis produksi di PT. Dewhirst Menswear Indonesia adalah pakaian dewasa pria dan wanita yaitu kemeja, celana dan *blouse*, pada bulan Februari sampai Mei 2016 perusahaan tersebut memproduksi sebanyak 1.272.013 *pieces* produk.

Sarana produksi yang dimiliki PT. Dewhirst Menswear Indonesia berupa mesin sejumlah 1.290 unit. Sarana penunjang produksi yang dimiliki adalah tenaga listrik dari PLN berkapasitas 3.785 kVA, 2 unit generator dengan kapasitas 820 kVA dan 1.250 kVA, 3 buah mesin *boiler* sebagai penghasil uap untuk digunakan dalam proses produksi. Perusahaan tersebut juga memiliki beberapa gudang yang digunakan sebagai sarana penyimpanan barang yaitu gudang kain, gudang aksesoris, gudang pakaian jadi, gudang mesin dan gudang aset.

Tinjauan khusus pada bagian akhir berisi tentang pengamatan hasil pemotongan menggunakan mesin *auto cutter* Gerber GT5250, yaitu terjadi penurunan produktivitas hasil pemotongan karena adanya ketidaksesuaian hasil potongan sehingga operator harus memotong manual untuk memisahkan komponen dengan komponen lain. Faktor penyebab dari permasalahan tersebut ialah masuknya udara kedalam sela-sela komponen yang sudah di potong sebelumnya sehingga terjadi pergeseran kain dan menyebabkan kekuatan *vacuum* berkurang. Upaya yang dilakukan ialah dengan menambah plastik tambahan selama proses pemotongan berlangsung dan operator juga dapat mengatur (menaikkan dan menurunkan) kecepatan potong yang disesuaikan dengan bentuk komponen yang akan dipotong.