

RINGKASAN

PT. Dewhirst Menswear Indonesia merupakan sebuah perusahaan dalam bidang industri pakaian jadi dengan penanaman modal asing yang didirikan pada tanggal 3 September 1997 dan merupakan salah satu perusahaan dari 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 terbangun 36.990,29 m² dan luas lahan terbuka 24.660,71 m² dengan total luas lahan 61.651 m². Struktur organisasi yang digunakan oleh PT. Dewhirst Menswear Indonesia berbentuk garis dan staf dengan pimpinan tertinggi di pegang oleh *President Director*. Jumlah karyawan sampai dengan bulan Desember 2016 sebanyak 3.373 orang pekerja. Dengan tingkat pendidikan yang berbeda-beda dimulai dari tingkat SD berjumlah 461 orang, SMP berjumlah 1.419 orang, SMA / SMU / SMK berjumlah 1.376 orang, D1 berjumlah 25 orang, D2 / D3 berjumlah 29 orang, S1 berjumlah 62 orang, hingga S2 berjumlah 1 orang.

Alur proses PT. Dewhirst Menswear Indonesia meliputi : persiapan bahan baku, pembuatan pola dan *grading* pola, pembuatan marker, proses gelar-susun kain, proses pemotongan, proses penomoran komponen dan pembundelan komponen, persiapan bahan pembantu (aksesoris), proses penjahitan, proses penyempurnaan, proses pemeriksaan dan proses pengiriman. PT. Dewhirst Menswear Indonesia memproduksi pakaian dewasa untuk pria dan wanita yaitu kemeja, celana, *blouse* dan *kids trouser*. Pada bulan Oktober hingga Desember 2016 perusahaan tersebut memproduksi sebanyak 447.998 potong produk dari berbagai macam *brand*, seperti *H&M*, *Express*, *Peerless Clothing*, *Hollit International*, *Calvin Klein*, *Tommy Hilfiger*, *Lord & Taylor*, *TaylorByrd*, *Thomas Pink*, *Brooks Brothers* dan masih banyak *brand* lainnya. Hasil produksi PT. Dewhirst Menswear Indonesia sebagian besar di ekspor ke Dewhirst pusat di Inggris.

Sarana produksi yang dimiliki PT. Dewhirst Menswear Indonesia berupa mesin sejumlah 1.074 unit. Sarana penunjang produksi yang dimiliki adalah tenaga listrik dari PLN berkapasitas 3.785 kVA, 2 unit mesin generator dengan kapasitas 820 kVA dan 1.250 kVA, 3 buah mesin *boiler* sebagai penghasil uap digunakan dalam proses produksi. Perusahaan tersebut memiliki beberapa gudang yang digunakan sebagai sarana penyimpanan barang yaitu gudang kain, gudang aksesoris, gudang pakaian jadi, gudang mesin dan gudang aset.

Diskusi pada bagian akhir mengenai kurangnya perhatian operator terhadap arah desain *fabric* atau *face up* pada saat proses gelar-susun kain (*spreading*) karena kurang diterapkan secara efektif SOP (Standar Operasional Prosedur) untuk proses gelar-susun kain (*spreading*). Sebelum dilakukannya proses gelar-susun kain (*spreading*), *fabric warehouse* harus mengecek kain pada saat inspeksi dan juga memastikan kain yang akan ditransfer ke *central cutting* telah benar arah desain *fabric* kainnya, dan untuk operator gelar-susun kain (*spreading*) juga seharusnya mengikuti dan menerapkan SOP yang telah dibuat oleh perusahaan agar terminimalisasinya kesalahan potong karena arah desain *fabric* yang tidak sesuai dengan *Bulk Hanger* dari persetujuan dan permintaan *buyer*. Dari kesalahan tersebut menyebabkan harus dilakukannya pemotongan ulang dan juga tidak tercapainya efisiensi kain sesuai perencanaan.