

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Seikou Seat Cover merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri garmen dan *seat cover*, yang di dalamnya mencakup keseluruhan kegiatan produksi dimulai dari datangnya kain hingga menjadi sebuah barang jadi yang berkualitas. Oleh karena itu proses produksi barang jadi sangat erat kaitannya dengan kualitas, baik itu kualitas bahan, hasil pemotongan, hasil penjahitan ataupun standar ukuran yang sudah ditentukan. Kualitas yang baik tentu menjadi modal utama agar barang jadi tersebut dapat memuaskan konsumen. Kualitas tersebut dapat dipengaruhi oleh beberapa faktor, yaitu faktor mesin, metode pemotongan, metode penjahitan, *skill* operator dan bahan bakunya.

PT Seikou Seat Cover memiliki standar kualitas produk pada setiap proses. Suatu proses yang menghasilkan produk tanpa cacat merupakan keinginan setiap perusahaan. Bagian pemotongan PT Seikou Seat Cover untuk *style K2FK* memiliki sistem *spreading* manual jenis *one way*.

Spreading yaitu proses menggelar dan menyusun kain dalam bentuk tumpukan secara merata dengan panjang sesuai panjang *marker* dan biasanya dilakukan diatas meja potong kain atau di tempat dengan permukaan rata. Tujuan dari proses ini yaitu untuk mendapatkan tumpukan kain yang siap potong sesuai dengan pola pada *marker*. *Marker* yang telah disimpan, lebarnya telah disesuaikan dengan lebar kain yang akan dipotong. Proses *spreading* ini dilakukan dengan menarik kain dari rol kain baik secara manual oleh operator maupun secara otomatis menggunakan mesin. Proses penarikan di PT Seikou Seat cover ini dilakukan secara berulang-ulang hingga mendapatkan tinggi tumpukan kain yang sesuai dengan kapasitas mesin potong yaitu 14 cm atau sesuai standar perusahaan yaitu 100 tumpukan. Pada proses pemotongan, metode *spreading* manual jenis *one way* lah yang di gunakan untuk proses *spreading* di PT Seikou Seat Cover. *Spreading* jenis *one way* merupakan *spreading* kain yang dilakukan dengan cara kain digelar dari gulungan kain dari satu arah saja misalkan dari kiri ke kanan saja sampai tinggi tumpukan sesuai dengan kapasitas mesin potong yaitu 14 cm atau sesuai standar perusahaan yaitu 100 tumpukan.

Pada proses pemotongan, Bulan Maret tahun 2021 permintaan pemotongan meningkat dan permintaan pemotongan untuk perbaikan produksi tinggi, Dikarenakan *output* belum bisa bertambah, diberlakukanlah jam kerja 2 *shift* yaitu pagi dan malam untuk proses pemotongan *style K2FK*. Diberlakukannya jam kerja 2 *shift* terutama pada *shift* malam yang memang bukan jam idealnya bekerja dan minimnya *control* karena tidak semua bagian diberlakukan 2 *shift*. Dampaknya bisa membuat hasil dari kualitas pemotongan menjadi cacat. Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka diperoleh pemikiran untuk menangani masalah yang terjadi dengan melakukan penerapan metode *spreading* jenis *two way* yang akan dibahas di dalam skripsi dengan judul:

” PERBANDINGAN PENERAPAN METODE *SPREADING* MANUAL JENIS *ONE WAY* DAN *TWO WAY* PADA *STYLE K2FK* SEBAGAI UPAYA PENINGKATAN PRODUKTIVITAS *CUTTING* PT SEIKOU SEAT COVER”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah, maka identifikasi masalah adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana penerapan metode *spreading* jenis *one way* dan *two way* pada *style K2FK*?
2. Bagaimana pengaruh penerapan metode *spreading* jenis *one way* dan *two way* terhadap produktivitas *cutting*?

1.3 Batasan Masalah

Pembatasan ruang lingkup penelitian terhadap masalah yang terjadi dilakukan pembatasan masalah penelitian, yaitu:

1. Penelitian hanya akan membahas permasalahan yang terjadi pada metode *spreading* manual.
2. Analisa dilakukan terhadap waktu masing-masing jenis *spreading*, yaitu jenis *one way* dan *two way*.

1.4 Maksud dan Tujuan

Maksud dari pengamatan yang dilakukan adalah untuk mengetahui metode *spreading* manual yang efektif pada *style K2FK*.

Tujuan dari penelitian ini adalah meningkatkan produktivitas *cutting* dengan menerapkan metode *spreading* manual dengan jenis *spreading* yang tepat di bagian *cutting* PT Seikou Seat Cover.

1.5 Kerangka Pemikiran

Spreading adalah proses penggelaran kain sebelum dipotong sesuai dengan pola *marker*. Kegiatan *spreading* dilakukan oleh operator *spreading* di bagian *cutting* pabrik garmen. *Spreading* merupakan kegiatan pengkondisian, pembukaan, penggelaran kain pada meja *cutting* dengan panjang dan jumlah tumpukan tertentu untuk melakukan proses pemotongan bahan. Proses penggelaran kain yang tepat pada garmen dapat berpengaruh pada produktivitas, kualitas, dan biaya produksi.

Hasil pengamatan di bagian *cutting* PT Seikou Seat Cover, dilakukan pengamatan *spreading* manual jenis *one way* untuk *style K2FK*. Pada *style K2FK* permintaan produksi meningkat sehingga permintaan pemotongan juga meningkat, maka diberlakukanlah jam kerja 2 *shift* untuk mencapai target yang ditentukan dan permintaan dapat dipenuhi. Metode *spreading* manual jenis *one way* adalah jenis *spreading* yang di gunakan pada *style K2FK*, akan tetapi terdapat pemborosan gerakan pada jenis *spreading* karena penarikan hanya dilakukan dari satu arah saja sehingga ada gerakan berjalan kaki kembali ke arah *roll* untuk dilakukan penarikan Kembali oleh operator.

Upaya yang dapat dilakukan untuk meningkatkan produktivitas pada bagian *cutting* dengan mencoba menerapkan metode *spreading* jenis *two way* yang diharapkan dapat meningkatkan produktivitas dari segi waktu penggelaran dan *output* pemotongan, karena berbeda dengan jenis *spreading one way*, pada jenis *spreading two way* tidak terdapat pemborosan gerakan berjalan ke arah *roll* untuk dilakukan penarikan.

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian ini adalah:

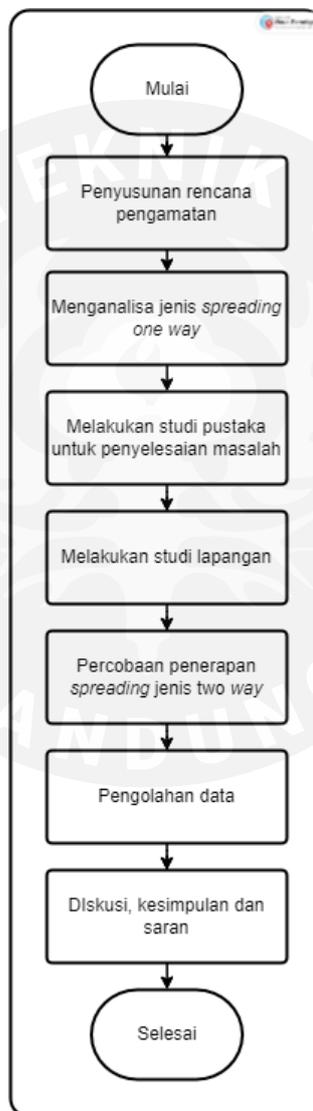
1. Bagi perusahaan:

Dapat dijadikan bahan pertimbangan dalam peningkatan produktivitas.

2. Bagi peneliti:

Untuk memahami proses produksi dan pengembangan metode dalam hal produktivitas produksi.

1.7 Metodologi Penelitian



Gambar 1. 1 Diagram Alir Pengamatan Upaya Meningkatkan Produktivitas Di Bagian *Cutting*

Metode pengamatan menerangkan metode yang digunakan dalam upaya pemecahan masalah. Langkah-langkah yang dilakukan dalam pemecahan masalah adalah sebagai berikut:

1. Penyusunan rencana pengamatan
Breakdown rencana dalam melakukan kegiatan pengamatan.
2. Menganalisa jenis *spreading one way*
Menganalisa jenis *spreading one way* yang sedang berlangsung di bagian pemotongan perusahaan.
3. Studi Pustaka
Pengumpulan data penunjang pengamatan dengan mempelajari dokumen perusahaan, buku-buku kepustakaan, laporan-laporan penelitian yang sudah ada dan sumber lain yang berhubungan dengan penelitian.
4. Studi Lapangan
Pengecekan kondisi lapangan dan pengkondisian lapangan untuk dilakukan percobaan penerapan jenis *spreading j*.
5. Percobaan penerapan jenis *spreading two way*
Melakukan percobaan penerapan metode *two way* terhadap kain yang akan diteliti.
6. Pengolahan Data
Pengolahan data hasil percobaan penerapan metode.
7. Diskusi, Kesimpulan dan Saran
Berisi diskusi, kesimpulan dan saran penulis setelah melakukan penelitian dan penerapan di PT Seikou Seat Cover.

1.8 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan dilakukan di PT Seikou Seat Cover bagian *cutting* yang berada di jalan Raya Kopo katapang KM. 11,2 No. 90 Kabupaten Bandung kode pos 40971.