

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Semakin hari, Indonesia semakin menunjukkan eksistensinya terhadap dunia bisnis terbukti dengan meningkatnya jumlah UMKM (Usaha Mikro Kecil dan Menengah). Kementerian Koperasi dan UKM mencatat, jumlah usaha mikro, kecil, dan menengah (UMKM) mencapai 65,47 juta unit pada tahun 2019. Jumlah tersebut naik 1,98% jika dibandingkan dengan tahun sebelumnya yaitu 64,19 juta unit.

Berdasarkan data tersebut, dapat di simpulkan bahwa industri di Indonesia menunjukkan kenaikan ke arah yang lebih baik. Industri tekstil juga memberikan sumbangsih dalam hal kemajuan UMKM tersebut, salah satunya dalam usaha konveksi. Konveksi merupakan salah satu jenis usaha bidang garmen yang hampir tersebar pada setiap daerah di Indonesia. Usaha konveksi ini diharapkan mampu bersaing dengan industri-industri yang melakukan produksi garmen dalam skala besar. Oleh karena itu, segala bentuk perubahan terus dilakukan untuk mengembangkan UMKM, begitu pula pada usaha konveksi.

Berkembangnya usaha konveksi ini, tentu membuat para pelaku usaha konveksi berusaha meningkatkan produktivitas serta kualitas yang dihasilkan. Dimana produktivitas memiliki kaitan yang erat dengan proses *input* maupun *output* yang ada pada suatu proses. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di CV Jujur Sejati, didapati bahwa proses persiapan produksi masih dilakukan secara manual. Mulai dari proses pencetakan pola pada kain, hingga proses potong kain. Proses yang ada pada CV Jujur Sejati sebagian besar masih dilakukan secara manual, namun CV Jujur Sejati selalu mencoba untuk berinovasi agar dapat melakukan proses produksi dengan lebih efektif dan efisien. Dukungan juga diberikan oleh karyawan CV Jujur Sejati yang terbuka dalam segala bentuk perubahan ke arah yang lebih baik. Pengamatan yang dilakukan dalam penelitian Skripsi ini berfokus pada *order* kemeja PDH (Pakaian Dinas Harian) yang berbahan kain *american drill*, dimana kain *american drill* ini merupakan material yang digunakan untuk pembuatan kemeja PDH di CV Jujur Sejati. Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui pengaruh penggunaan material *yellow board carton* (60), *yellow board carton* (30), dan *duplex* terhadap nilai produktivitas serta usia pakai cetakan pola. Selain itu, jumlah *order* yang diterima CV Jujur Sejati untuk kategori ini mengalami

peningkatan. Terhitung sejak November 2022 CV Jujur Sejati mengalami peningkatan jumlah *order* sebanyak ± 170 pcs setiap bulannya. Sehingga penelitian ini diharapkan mampu meningkatkan kapasitas proses jiplak pola pada kain.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan, ditemukan bahwa penggunaan material cetakan pola dapat memberikan pengaruh pada waktu yang dibutuhkan untuk proses jiplak pola pada kain. Pada saat ini, material yang digunakan untuk pembuatan cetakan pola pada CV Jujur Sejati adalah *yellow board carton* (60). Penggunaan material ini dinilai belum efektif untuk proses jiplak pola pada kain, karena masih terdapat hambatan yang ditemukan seperti cetakan pola yang riskan tergeser saat proses jiplak pola pada kain sehingga membutuhkan waktu yang lebih lama, dimana dengan bertambahnya waktu yang dibutuhkan tentu akan berpengaruh pada *output* dan produktivitas yang dihasilkan untuk proses jiplak pola pada kain. Tidak hanya itu, material cetakan pola *yellow board carton* (60) memiliki ketebalan rendah yaitu 0,7 mm sehingga membuat usia pakai dari cetakan pola lebih pendek yaitu 132 kali pakai. Waktu standar yang digunakan untuk proses jiplak pola pada kain di CV Jujur Sejati adalah 238,54 detik. Berdasarkan latar belakang tersebut dibuat penelitian yang hasilnya dituangkan dalam bentuk Skripsi dengan judul:

“Pengaruh Penggunaan *Yellow Board Carton* (30), *Yellow Board Carton* (60), dan *Duplex* Sebagai Material Cetakan Pola PDH”

1.2 Identifikasi Masalah

Dari uraian latar belakang di atas dapat dirumuskan masalah yaitu penggunaan material *yellow board carton* (60), *yellow board carton* (30), dan *duplex* memberikan pengaruh terhadap nilai produktivitas dan usia pakai cetakan pola?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui perbandingan *yellow board carton* (60), *yellow board carton* (30), dan *duplex* sebagai material cetakan pola.

Tujuan dari penelitian ini adalah membandingkan *yellow board carton* (30), *yellow board carton* (60), dan *duplex* sebagai material cetakan pola untuk mengetahui

perbandingan nilai produktivitas dan usia pakai cetakan pola sebagai media untuk proses jiplak pola pada kain.

1.4 Kerangka Pemikiran

Cetakan pola merupakan media yang digunakan untuk menjiplak pola pada kain yang akan dijahit. Proses ini penting dilakukan untuk merepresentasikan busana yang akan dibuat. Oleh karena itu, penting untuk membuat cetakan pola yang sesuai dan memiliki kualitas baik.

Pada penelitian ini, proses pengamatan dilakukan pada komponen badan depan kanan, badan depan kiri, badan belakang, dan lengan pola *size* XL yang dijiplak pada order PDH (Pakaian Dinas Harian) dengan bahan *american drill*. Penelitian ini membandingkan material *yellow board carton* (60), *yellow board carton* (30), dan *duplex* sebagai material cetakan pola. Menurut Kussrianto dalam Sutrisno (2017:102), mengemukakan bahwa produktivitas adalah perbandingan antara hasil yang dicapai dengan peran serta tenaga kerja per satuan waktu. Peran serta tenaga kerja disini adalah penggunaan sumber daya serta efektif dan efisien. Berdasarkan pernyataan tersebut, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa semakin singkat waktu yang dibutuhkan untuk melakukan suatu proses akan meningkatkan nilai produktivitas. Salah satu cara yang dapat dilakukan untuk meningkatkan produktivitas pada proses jiplak pola pada kain adalah memilih material cetakan pola yang sesuai. Sehingga, memberikan kemudahan bagi Operator dalam melakukan cetak pola dengan waktu yang lebih singkat.

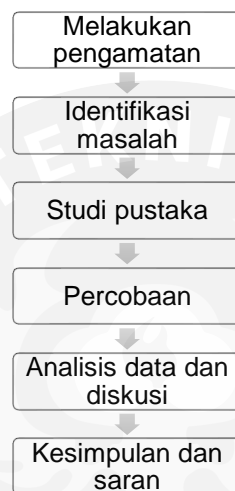
Penelitian akan dilakukan dengan percobaan terhadap dua material berbeda pada cetakan pola yaitu *duplex*, dan *yellow board carton* (30). Material tersebut memiliki ketebalan serta karakteristik yang berbeda. Penelitian akan difokuskan pada pencatatan waktu yang digunakan untuk menjiplak pola pada kain. Pengambilan data waktu dihitung secara konstan pada tiga proses yang dilakukan saat melakukan cetak pola pada kain, yaitu saat pengambilan kain hingga peletakan cetakan pola di atas kain, proses menggambar pola pada kain, dan proses meletakkan cetakan pola setelah proses penggambaran pola.

1.5 Metodologi Penelitian

Menurut Priyono (2016:1) Metode penelitian adalah cara melakukan sesuatu dengan menggunakan pikiran secara seksama untuk mencapai suatu tujuan.

Sedangkan pengertian metode penelitian menurut Sugiyono (2017:3) adalah cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu. Berdasarkan hal tersebut terdapat empat kata kunci yang perlu diperhatikan yaitu cara ilmiah, data, tujuan dan kegunaan.

Berdasarkan pengertian di atas, dapat diartikan bahwa metode penelitian merupakan cara ilmiah mendapatkan data dengan menggunakan pikiran untuk mendapatkan tujuan dengan kegunaan tertentu. Dalam penelitian ini, untuk menjawab semua permasalahan yang telah dijelaskan di atas, disajikan *flow chart* sebagai berikut:



Gambar 1. 1 Alur metodologi penelitian

1.6 Batasan Masalah

Untuk menghindari melebarnya permasalahan, penelitian ini dibatasi permasalahannya pada hal-hal berikut:

1. Pengamatan hanya dilakukan di CV Jujur Sejati.
2. Pengamatan terbatas pada PDH (Pakaian Dinas Harian) yang berbahan kain *american drill*.
3. Pengamatan terbatas pada komponen pola bagian badan depan kanan, pola badan depan bagian kiri, pola badan belakang, dan pola lengan size XL.
4. Nilai yang dibandingkan adalah nilai produktivitas dan usia pakai cetakan pola.