

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri garmen merupakan industri yang bergerak untuk mengolah bahan baku kain dan bahan pembantu menjadi pakaian jadi yang utuh, dengan menghasilkan barang secara efektif dan efisien agar memperoleh keuntungan, serta dapat melakukan pengiriman produk sesuai dengan waktu yang telah ditetapkan. Namun persaingan bisnis yang semakin ketat dan kompetitif di masa sekarang ini menjadi hal yang perlu diperhatikan, khususnya dalam industri manufaktur pakaian jadi. Seperti yang dilansir oleh kompas.id (2023) dalam salah satu artikelnya yaitu "Industri Tekstil Jungkir Balik untuk Bertahan", dikatakan bahwa adanya penurunan permintaan pasar dalam negeri akibat banjir barang impor, dan di sisi lain permintaan ekspor melemah akibat perlambatan ekonomi global. Oleh karena itu, perusahaan diharapkan dapat lebih kompetitif terhadap pasar untuk mempertahankan dan mengembangkan perusahaan. Salah satunya dengan menciptakan tata kelola perusahaan dan sistem produksi yang baik sehingga dapat menghasilkan produk sesuai dengan permintaan dan keinginan konsumen, serta meningkatkan nilai tambah di mata konsumen.

PT Leading Garment Industries merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri garmen yang memproduksi berbagai jenis pakaian seperti *sleepwear*, *sportswear*, dan *ready to wear* untuk memenuhi kebutuhan ekspor. PT Leading Garment Industries sebagai tempat penelitian merupakan perusahaan dengan model produksinya yaitu *make to order*, ialah model bisnis dimana perusahaan akan memproduksi barang setelah mendapatkan pesanan dari konsumen (bergantung pada permintaan konsumen). Dalam memenuhi permintaan dan kebutuhan konsumen, selain mengedepankan kualitas produk yang dihasilkan, perusahaan juga sangat memperhatikan efektivitas, efisiensi, serta produktivitas selama proses produksinya. Hal ini dilakukan untuk menjaga sistem produksi yang baik dan tetap stabil untuk mengurangi bahkan menghilangkan segala pemborosan, serta dapat memenuhi kebutuhan konsumen dengan tepat waktu dan tepat sasaran. Namun dalam usahanya itu, tidak jarang perusahaan dihadapkan dengan berbagai macam kendala, salah satunya yaitu tidak tercapainya target produksi *style* Volcan Villarica LS yang merupakan produk *Men's T-Shirt* lengan panjang. *Style* ini merupakan *order*

dengan total kuantitas sebanyak 2.400 pcs, dimana dalam produksinya terdiri dari 22 proses produksi. Setiap tahapan proses produksi memiliki tingkat kesulitan yang berbeda, sehingga penting untuk dapat memberikan beban kerja yang seimbang pada setiap operator masing-masing prosesnya. Selama dilakukan pengamatan di lapangan produksi, terdapat satu proses yang mengalami *bottle neck* atau penumpukan pada stasiun kerjanya. Hal tersebut menjadi penyebab tidak tercapainya target produksi style order Volcan Villarica LS, prosesnya ialah *mark + fold and topstitch binding back neck + loop hangtag and open stitch*. Proses tersebut dikerjakan oleh satu orang operator jahit dengan kemampuan dan kondisi kerja yang optimal, menghasilkan rata-rata aktual *output* ialah 29 pcs/jam, sedangkan target yang seharusnya dicapai yaitu 61 pcs/jam. Tentunya hal tersebut menjadi sebuah hambatan dalam produksi, dimana efisiensi proses produksi yang dicapai hanya sebesar 47,5 persen. Setelah dianalisa lebih lanjut, ditemukan berbagai gerakan non-produktif yang terjadi pada proses *mark + fold and topstitch binding back neck + loop hangtag and open stitch* yang dikerjakan oleh satu orang operator. Gerakan-gerakan non-produktif itulah yang menambah waktu pengerjaan proses produksi, namun tidak menambah *output* yang dihasilkan.

Dalam upaya meningkatkan *output* proses produksi pada produksi *order style* Volcan Villarica LS, perlu adanya perbaikan untuk mengurangi kemacetan pada lini produksi. Salah satu metode perbaikan sistem kerja yang dapat dilakukan yaitu dengan melakukan studi gerakan operator selama proses penjahitan,

Studi gerakan merupakan studi yang mengkaji proses kerja (dalam hal ini setiap gerakan yang dilakukan oleh operator) dan mengeliminasi proses non-produktif yang dapat mengurangi jumlah proses. Studi gerak ialah metode analisis yang dirancang untuk menentukan cara terbaik untuk melaksanakan tugas sehingga dapat meminimalisir proses *idle* (menganggur). Analisa gerakan terhadap suatu aktivitas produksi dilakukan untuk meminimalkan atau bahkan menghilangkan pekerjaan atau gerakan yang tidak menambah nilai, dengan begitu maka produktivitas operator akan meningkat. Produktivitas adalah kemampuan seseorang, sistem, atau perusahaan untuk menghasilkan dan mencapai target tertentu dengan memanfaatkan sumber daya yang ada secara efektif dan efisien (Sinungan, 2018). Produktivitas operator menjadi salah satu faktor penting yang dapat mempengaruhi produktivitas produksi secara keseluruhan.

Berdasarkan latar belakang tersebut, maka judul yang diangkat pada karya tulis dalam bentuk skripsi ini adalah

“STUDI GERAKAN PADA PROSES PENJAHITAN *STYLE* VOLCAN VILLARICA LS DALAM UPAYA PENINGKATAN *OUTPUT* PROSES PRODUKSI DI PT LEADING GARMENT INDUSTRIES”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, identifikasi masalah yang diangkat adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana pengaruh gerakan operator terhadap *output* proses produksi *style* Volcan Villarica LS?
2. Bagaimana cara memperbaiki gerakan operator yang tidak diperlukan pada proses penjahitan *style* Volcan Villarica LS dalam upaya meningkatkan *output* proses produksi?
3. Berapa besar persentase peningkatan *output* yang dihasilkan setelah dilakukan perbaikan gerakan operator pada proses penjahitan *style* Volcan Villarica LS?

1.3 Batasan Masalah

Untuk membatasi ruang lingkup penelitian terhadap masalah yang terjadi, maka dilakukan pembatasan masalah penelitian sebagai berikut:

1. Penelitian berfokus pada satu *line* penjahitan yaitu *Sewing Line* Cendana PT Leading Garment Industries selama enam hari kerja, terhitung mulai tanggal 10 sampai 17 April 2023.
2. Proses yang diamati merupakan proses penjahitan *mark + fold and topstitch binding back neck + loop hangtag and open stitch* produksi *style order* Volcan Villarica LS yang dikerjakan oleh satu orang operator jahit.
3. Penelitian dilakukan dengan mengamati kemampuan (performansi), ialah gerakan tangan kiri dan tangan kanan operator jahit selama proses penjahitan.

1.4 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk memperbaiki gerakan-gerakan operator pada proses penjahitan produksi *style* Volcan Villarica LS di PT Leading Garment Industries.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk meningkatkan *output* proses produksi *style* Volcan Villarica LS dengan perbaikan gerakan operator di *sewing line* cendana PT Leading Garment Industries.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun beberapa manfaat yang diharapkan dalam penelitian skripsi adalah sebagai berikut:

1. Bagi Industri

Penelitian ini diharapkan dapat menjadi sebuah saran ataupun rekomendasi yang bermanfaat bagi perusahaan dan dapat diimplementasikan dalam upaya meningkatkan *output* proses produksi dengan menggunakan studi metode gerakan.

2. Bagi Penulis

Penelitian ini diharapkan dapat menambah wawasan mengenai upaya meningkatkan pencapaian target produksi dengan menggunakan studi metode gerakan proses penjahitan.

1.6 Kerangka Pemikiran

Pada proses manufaktur pakaian jadi, perusahaan tentunya berupaya untuk menciptakan sistem kerja yang baik guna menciptakan dan menghasilkan produksi yang baik sesuai dengan kebutuhan dan keinginan konsumen. Sistem kerja merupakan rangkaian antara tata kerja dengan prosedur kerja menjadi satu kesatuan sehingga membentuk pola tertentu dalam penyelesaian suatu pekerjaan (Lazarus Abdul Aziz, dkk, 2022). Namun dalam pelaksanaannya, tidak menutup kemungkinan ditemukan kesalahan ataupun ketidaksesuaian produksi yang diakibatkan oleh sistem kerja yang tidak sesuai dengan yang telah direncanakan. Hal tersebut tentunya berpengaruh terhadap produktivitas produksi yang dapat menyebabkan terjadinya tidak tercapainya target produksi.

Studi gerakan merupakan salah satu metode pemetaan sistem kerja dengan menganalisis gerakan operator saat bekerja yang diuraikan dalam elemen-elemen gerakan. Analisa gerakan dilakukan untuk menghilangkan gerakan yang dianggap tidak efektif. Hal tersebut dapat menghemat waktu kerja maupun pemakaian peralatan dan fasilitas kerja, sehingga proses produksi dapat lebih efektif, efisien, serta produktif.

Time study merupakan suatu aktivitas untuk menentukan waktu yang dibutuhkan oleh seorang operator yang memiliki *skill* rata-rata dan terlatih baik dalam melaksanakan sebuah kegiatan kerja dalam kondisi dan tempo normal (Tria Saras Pertii, 201). *Time study* menghasilkan waktu standar suatu pekerjaan dengan kondisi tertentu sehingga hal tersebut berkaitan erat dengan studi gerakan pada operator jahit. Hasil pengukuran waktu akan menjadi acuan dalam perhitungan target ataupun kapasitas operator dalam menghasilkan produk dalam satuan waktu tertentu (per jam atau per hari).

Dalam pelaksanaannya ditemukan perbedaan antara waktu standar dengan waktu aktual yang dihasilkan operator dalam pengerjaan proses produksi, yaitu pada proses nomor 9 ialah *mark + fold and topstitch binding back neck + loop hangtag and open stitch produksi style order Volcan Villarica LS*, dimana waktu proses berkaitan erat dengan *output* produksi yang dihasilkan. Waktu aktual operator jahit dalam proses produksinya menunjukkan bahwa waktu yang dibutuhkan lebih lama, sehingga proses produksi menjadi terhambat karena target yang telah ditetapkan pada proses tersebut tidak dapat tercapai. Kegiatan perbaikan dilakukan dengan melakukan pengecekan waktu siklus operator secara berkala dan melakukan analisa terhadap gerakan operator apakah sudah tepat atau perlu adanya evaluasi. Hasil analisa gerakan tersebut kemudian dievaluasi dan dilakukan perbaikan dengan menghilangkan atau menyederhanakan gerakan operator untuk kemudian diterapkan langsung oleh operator yang bersangkutan untuk melihat pengaruh analisa gerakan terhadap produktivitas kerja. Selama penelitian, dibuat juga gambaran sebelum dan setelah dilakukan studi gerakan operator terhadap produktivitas kerja sehingga lebih terstruktur dan mendapatkan hasil perbandingan kondisi lini produksi awal dan usulan pada lintasan lini produksi.

1.7 Metodologi Penelitian

Metode penelitian ini merupakan pembahasan mengenai rancangan sistematika penyelesaian masalah. Metode penelitian yang digunakan ialah sebagai berikut:

1. Studi lapangan

Studi lapangan dilakukan dengan pengamatan langsung di lapangan produksi untuk mengidentifikasi masalah yang terjadi untuk kemudian dilakukan penelitian.

2. Studi literatur

Studi literatur dilakukan dengan mengumpulkan dan mempelajari teori yang mendukung untuk pengamatan dan pembahasan terkait penelitian. Studi literatur ini dapat diperoleh dari buku, skripsi, *e-book*, dan jurnal.

3. Penyusunan ulang proses kerja

Identifikasi masalah dilakukan sebagai langkah awal penelitian sehingga ditemukan akar penyebab masalah dengan jelas. Ketika identifikasi telah dilakukan, perancangan ulang proses kerja perlu sebagai pemikiran ulang dan perancangan kembali terhadap proses-proses kerja untuk meningkatkan kinerja proses yang dilakukan perbaikan. Dari identifikasi masalah yang didapatkan, kemudian dilakukan pengumpulan data awal sebagai bahan penelitian untuk diolah secara komprehensif, sehingga didapatkan hasil perbaikan yang dapat didiskusikan dan dievaluasi untuk penerapannya.

4. Pengumpulan data

Pengumpulan data dilakukan dengan mengumpulkan data terkait penelitian dengan mengikuti proses produksi. Pengumpulan data dapat dilakukan dengan observasi langsung di lapangan produksi mengenai data sebelum perbaikan dan setelah perbaikan. Data yang dibutuhkan antara lain:

- a) Spesifikasi *order*
- b) Urutan proses produksi *order*
- c) Data target operator jahit produksi *order*
- d) Data aktual *output* operator jahit produksi *order*
- e) Data waktu standar proses penjahitan
- f) Data penunjang lain untuk mendukung penelitian

5. Analisis dan pengolahan data

Melakukan analisis dan pengolahan data secara komprehensif berdasarkan pengamatan dan pengujian yang telah dilakukan.

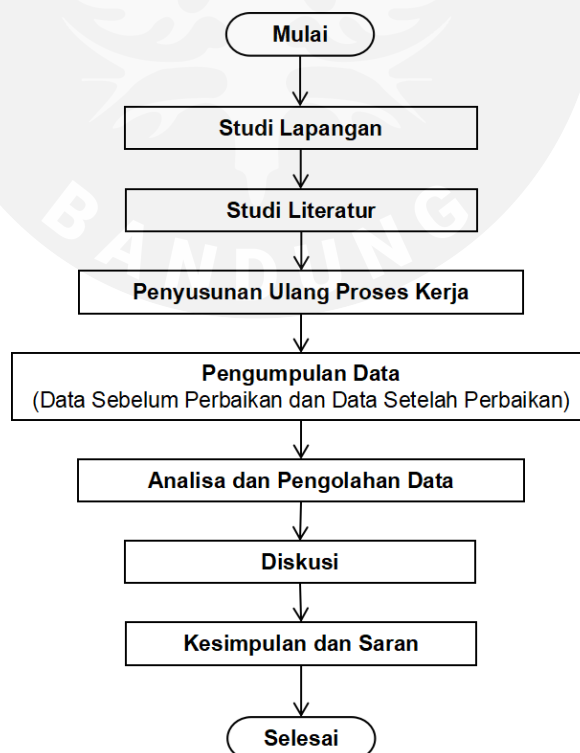
6. Diskusi

Pada tahap diskusi dilakukan untuk membahas hasil pengumpulan dan pengolahan data yang sudah dilakukan sebelumnya. Diskusi dapat dilakukan dengan pihak-pihak terkait, seperti *supervisor* produksi, *leader line* produksi, maupun operator. Hal ini dilakukan salah satunya untuk mendiskusikan alternatif terbaik untuk perbaikan atau pemecahan masalah di lapangan.

7. Kesimpulan dan saran

Tahapan terakhir dalam penelitian ini adalah membuat kesimpulan dan saran. Data yang telah didapat dan dianalisa kemudian dievaluasi sehingga dapat diambil kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan. Saran diberikan sebagai masukan atau rekomendasi dari penyelesaian masalah yang ditemukan, kemudian dapat diimplementasikan dalam produksi.

Berdasarkan metode penelitian tersebut, maka dapat digambarkan diagram alir seperti Gambar 1.1 halaman 7 di bawah ini.



Gambar 1.1 Diagram Alir Metodologi Penelitian