

BAB I PENDAHULUAN

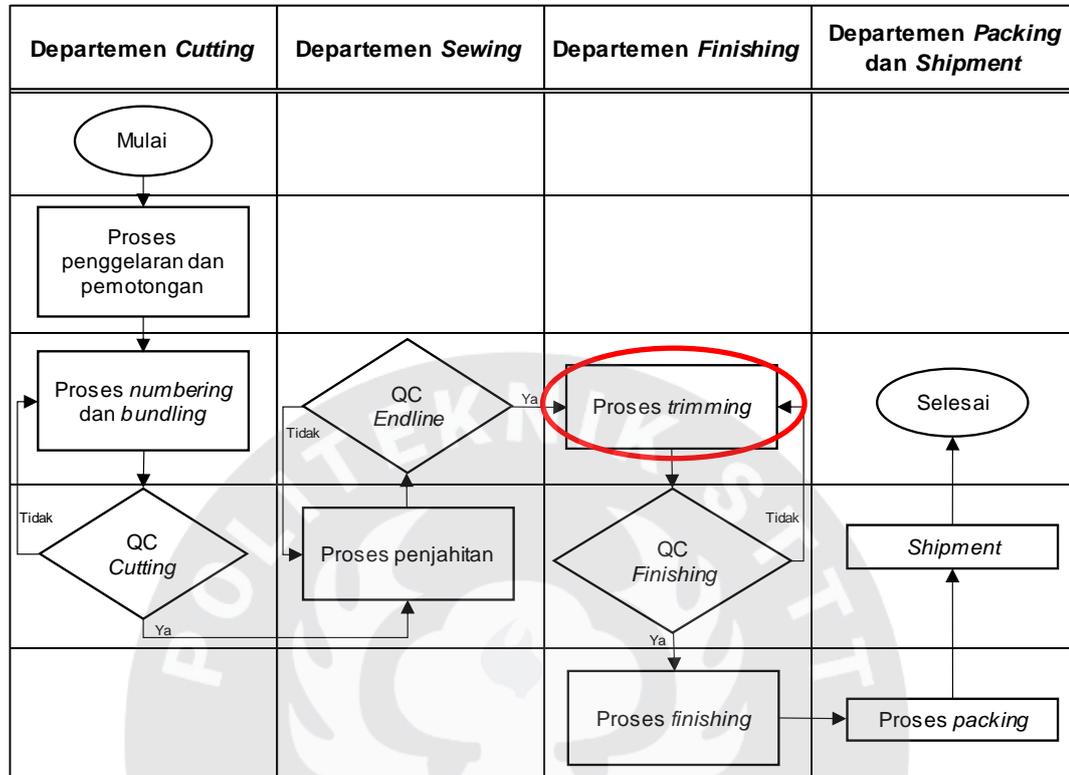
1.1 Latar Belakang

Industri garmen merupakan industri padat karya yang berkontribusi besar dalam membangun perekonomian nasional. Industri Tekstil dan Pakaian Jadi merupakan industri manufaktur yang mencatatkan pertumbuhan paling tinggi pada tahun 2019, di antara seluruh kelompok industri pada Sektor Industri Pengolahan (Perindustrian, 2021). Kementerian Perindustrian pada tahun 2020 menjelaskan bahwa industri Tekstil dan Produk Tekstil (TPT) salah satu dari 15 sektor industri manufaktur yang mendapat prioritas pengembangan kinerja ekspornya, sehingga sumber daya dan potensi industri ini perlu ditingkatkan untuk dapat memajukan industri ini menjadi unggul dalam tingkat nasional dan global. Namun, tantangan persaingan yang makin ketat menjadi isu yang perlu diperhatikan.

Industri garmen di Indonesia mengalami tantangan yang signifikan akibat biaya tinggi. Beberapa faktor yang mempengaruhi situasi ini antara lain biaya bahan baku, tenaga kerja, dan energi. Bahan baku yang tidak diproduksi di Indonesia dan harus diimpor, adapun biaya impor yang tinggi ditambah dengan pajak membuat biaya yang dikeluarkan untuk bahan baku makin tinggi. Kenaikan upah tenaga kerja merupakan beban yang perlu dipertimbangkan bagi produsen terutama bagi produsen garmen domestik. Selain itu, kenaikan biaya energi yang diperlukan selama proses produksi juga menjadi perhatian utama. Guna menghadapi tantangan ini industri garmen perlu terus beradaptasi dan mencari solusi, pabrik garmen harus berfokus untuk meningkatkan produktivitas kerja serta membuat kebijakan yang tepat bagi tenaga kerja untuk dapat tetap bertahan dalam persaingan.

PT Agung Busana Lestari merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi pakaian jadi (produk garmen) yang terletak di Jl. Sukasari No. 8 Sambongjaya, Kec. Mangkubumi, Kab. Tasikmalaya, Jawa Barat, 4618. Perusahaan ini menerapkan sistem produksi *Cut, Make, Trim* (CMT). Proses tersebut diawali dengan proses pemotongan bahan (*cut*) hingga siap dijahit, termasuk pengukuran kain serta pemberian nomor. Proses penjahitan bahan (*make*) kemudian dilakukan secara menyeluruh hingga menjadi produk akhir. Terakhir, dilakukan proses pemangkasan (*trim*) sekaligus pengecekan (*quality control*) untuk memastikan tidak adanya sisa benang yang menempel. Proses

akhir dilakukan penyetricaan, pemberian label, dan pengemasan. Di PT Agung Busana Lestari terdapat empat *sewing line*. Berikut merupakan alir produksi di PT Agung Busana Lestari disajikan pada Gambar 1.1 di bawah ini.



Sumber: Supervisor *line 4* PT Agung Busana Lestari

Gambar 1. 1 Diagram alir proses produksi di PT Agung Busana Lestari sebelum penerapan *trimming*

Berdasarkan diagram alir produksi tersebut, dapat diketahui bahwa terdapat proses *trimming* yang dilakukan oleh operator buang benang. *Trimming* merupakan proses pemotongan benang sisa penjahitan yang keluar memanjang dari ujung jahitan pada pakaian jadi (Radyanto, 2007). Proses tersebut dilakukan oleh operator di area *finishing*, yang mana proses ini dilakukan untuk hasil produksi dari semua *line sewing*. Proses *trimming* yang dilakukan oleh operator buang benang menyerap tenaga kerja sebanyak 10 orang. Tingginya biaya yang diperlukan untuk proses tersebut yang mencakup tenaga kerja; energi berupa listrik yang digunakan untuk penerangan; dan pengadaan fasilitas yang diperlukan untuk proses tersebut yang mencakup meja, seperangkat alat penerangan, serta gunting yang digunakan oleh operator.

Jika ditinjau secara seksama, biaya-biaya yang dikeluarkan untuk proses *trimming* sama tingginya seperti biaya yang dikeluarkan untuk proses *quality control* di bagian *finishing*. Proses *trimming* dapat dilakukan oleh operator tanpa pengalaman, sehingga proses *trimming* dapat dilakukan oleh siapapun tanpa perlu adanya kemampuan atau keterampilan khusus. Hal inilah yang perlu menjadi pertimbangan perusahaan untuk membuat kebijakan yang mampu mengefisiensikan proses produksi tanpa mengurangi kepentingan dari proses tersebut. Selain itu, menjaga kualitas suatu produk merupakan tugas dan tanggung jawab dari setiap bagian. Setiap operator wajib memastikan produk yang dihasilkan memiliki kualitas dan kenampakan yang baik. Cacat berupa cacat *trimming* merupakan cacat dengan persentase tinggi sehingga perlunya upaya mengurangi cacat tersebut.

Guna mengefisiensikan proses produksi dan mengurangi cacat yang terjadi, diperlukannya upaya penghilangan proses *trimming* oleh operator buang benang. Perusahaan bertujuan ingin melakukan perbaikan terhadap metode kerja sebagai upaya menaikkan produktivitas, hal tersebut selaras dengan tujuan dilakukannya pengamatan ini. Perlu pertimbangan berupa pengaruh yang dapat disebabkan karena penghilangan proses tersebut merupakan titik berat pembiasaan baru yang akan dilakukan. Diperlukan pengamatan dan perhitungan secara seksama terhadap pengaruh yang dapat diakibatkan. Pemilihan *line 4* sebagai objek penelitian, dikarenakan *line 4* merupakan *line sewing* dengan jumlah operator paling sedikit diantara *line sewing* lainnya. Pemilihan ini sebagai antisipasi agar penerapan *trimming* yang dilakukan tidak terlalu berdampak terhadap produktivitas perusahaan secara keseluruhan.

Hal tersebut yang melatarbelakangi dilakukannya pengamatan berupa penelitian lebih lanjut terhadap upaya penghilangan proses *trimming* di bagian *finishing* dalam bentuk Skripsi yang berjudul: **“PENGARUH PENERAPAN PROSES TRIMMING PADA KEMEJA STYLE KOKO HANNAN OLEH OPERATOR JAHIT LINE 4 PT AGUNG BUSANA LESTARI”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah disajikan, dapat diidentifikasi beberapa masalah di antaranya.

1. Apakah terdapat pengaruh penerapan *trimming* oleh operator di *line* 4 PT Agung Busana Lestari terhadap waktu produksi?
2. Bagaimana beban kerja pada operator setelah adanya penerapan?
3. Bagaimana pengaruh penerapan terhadap produktivitas *line* 4 PT Agung Busana Lestari?
4. Apakah kualitas yang dihasilkan terpengaruh dengan adanya penerapan?

1.3 Batasan Masalah

Pembatasan masalah bertujuan untuk membatasi ruang lingkup penelitian sehingga mempermudah dalam proses pengamatan, batasan masalah pada penelitian ini yaitu:

1. Penelitian berfokus pada satu *sewing line* yaitu *line* 4 di PT Agung Busana Lestari;
2. Penelitian dilakukan dengan mengamati satu *style* yaitu Koko Hannan;
3. Penelitian dilakukan dengan mengamati pengaruh terhadap produktivitas dengan penerapan *trimming* bagi operator jahit;
4. Produktivitas yang diukur merupakan produktivitas parsial dengan tenaga kerja dan pengukuran waktu yang digunakan di *line* 4 di PT Agung Busana Lestari yang akan dihitung sebagai *input*.

1.4 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penerapan ini yaitu untuk mengefisiensikan proses produksi di PT Agung Busana Lestari berupa penghilangan proses *trimming* yang dilakukan oleh operator buang benang.

Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengamati pengaruh yang ditimbulkan dengan melakukan penerapan *trimming* bagi operator jahit pada *line* 4 di PT Agung Busana Lestari.

1.5 Kerangka Pemikiran

Peningkatan produktivitas merupakan hal yang perlu dilakukan oleh perusahaan sebagai upaya untuk bertahan di tengah persaingan yang makin ketat.

Peningkatan produktivitas dapat dilakukan dengan memperbaiki metode kerja. Berikut sejumlah cara dalam memperbaiki metode kerja:

1. Menghilangkan elemen gerakan dasar yang tidak efektif;
2. Menggabungkan elemen gerakan dasar yang tidak efektif dengan gerakan yang efektif;
3. Mengurangi jarak gerakan dan waktu gerakan, misalnya dengan menyusun kembali tata letak tempat kerja;
4. Menstandarkan gerakan.

Guna memperbaiki metode kerja, sedapat mungkin dilakukan dengan menghilangkan gerakan atau proses yang tidak efektif, karena tentunya akan memakan waktu, tenaga, dan biaya (Ansarullah Lawi, 2023). Menghilangkan proses-proses yang tidak efisien guna meningkatkan produktivitas merupakan upaya yang dapat dijalankan. Perlunya perencanaan dan percobaan yang disusun secara matang. Terdapat proses yang dianggap kurang efisien jika ditinjau dari beberapa aspek yang meliputi tenaga kerja, waktu, energi, dan peralatan yang digunakan. Proses tersebut merupakan proses *trimming* yang dilakukan oleh operator buang benang.

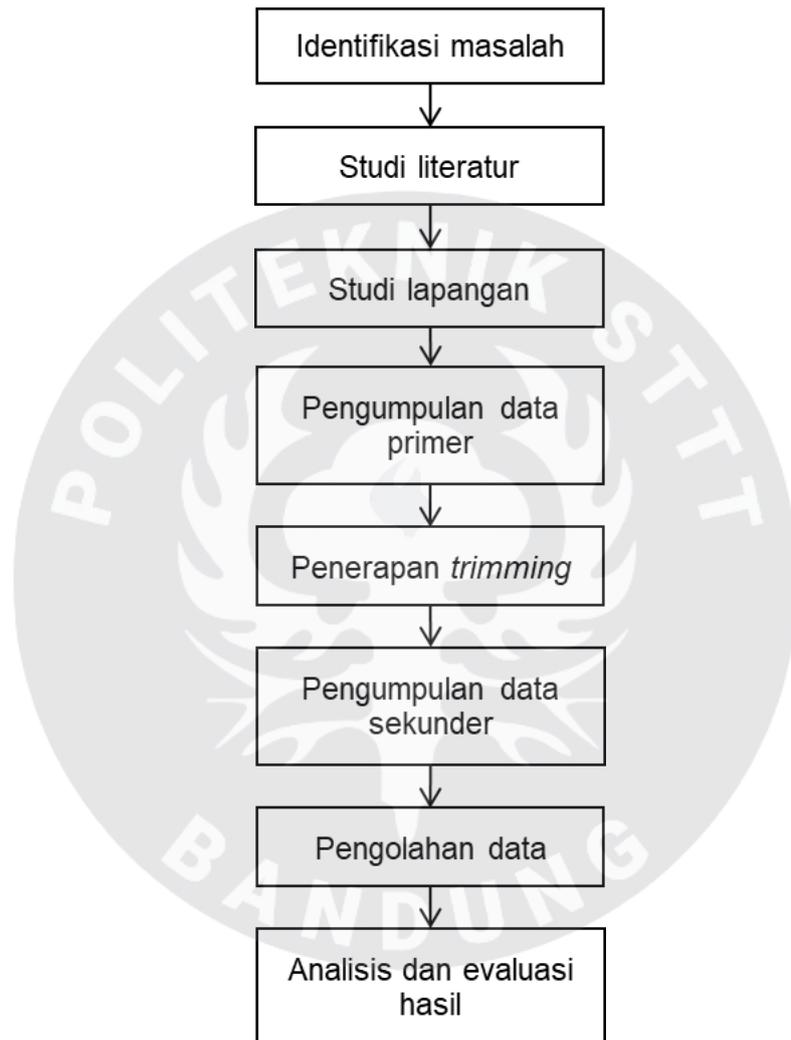
Penelitian ini mempertimbangkan beberapa aspek yang kemungkinan menjadi akibat dari diterapkannya pembiasaan baru. Aspek-aspek tersebut meliputi produktivitas, waktu, dan kualitas yang dihasilkan. Kualitas merupakan salah satu indikator penting bagi perusahaan untuk mendapatkan eksistensi di tengah ketatnya persaingan industri. Kualitas didefinisikan sebagai totalitas dari karakteristik suatu produk yang menunjang kemampuannya untuk memuaskan kebutuhan yang dispesifikasikan atau ditetapkan (International Standard, 1994). Kualitas yang baik perlu didukung dengan produktivitas yang baik pula.

Tidak diperlukannya keterampilan khusus, waktu proses yang lama, banyaknya peralatan pendukung yang dibutuhkan untuk proses tersebut merupakan alasan untuk dilakukannya perubahan proses produksi sebuah garmen. Proses *trimming* yang semula dilakukan oleh operator buang benang khusus dapat dilakukan oleh operator jahit. Dilakukan beberapa tahapan terkait penerapan, yang tersaji dalam metodologi penelitian, sebagai bahan pertimbangan perubahan yang akan terjadi. Hipotesis dari penelitian ini yaitu dengan adanya penerapan berupa proses *trimming* yang dilakukan oleh operator jahit diharapkan dapat mengefisienkan

proses produksi dan tenaga kerja terkait proses tersebut, serta berkurangnya cacat *trimming* pada produk.

1.6 Metodologi Penelitian

Secara sistematis, tahapan-tahapan dalam proses pelaksanaan pengamatan ini dilakukan sebagaimana tersaji dalam Gambar 1.2 berikut.



Gambar 1. 2 Metodologi penelitian

Berikut merupakan penjelasan dari tahapan metodologi yang dilaksanakan.

1. Identifikasi masalah

Pengidentifikasi permasalahan dilakukan dengan mengamati permasalahan yang terjadi di perusahaan, kemudian dituangkan dalam bentuk beberapa pertanyaan yang akan dianalisis selama proses pengamatan.

2. Studi literatur

Studi literatur diperlukan agar proses penelitian dapat lebih terarah dikarenakan terdapatnya dasar sebagai pedoman dalam menyelesaikan permasalahan yang diangkat guna mencapai tujuan penelitian. Literatur yang digunakan membahas mengenai produktivitas yang berasal dari jurnal, buku, dan tugas akhir tentang produktivitas.

3. Studi lapangan

Studi lapangan merupakan tahapan observasi langsung yang dilakukan pada *line* 4 PT Agung Busana Lestari.

4. Pengumpulan data primer

Pengumpulan data dilakukan dengan cara mengumpulkan informasi-informasi faktor permasalahan yang berkaitan dengan objek penelitian dan masih berhubungan dengan topik penelitian yang telah ditentukan, lalu melakukan proses pengamatan dan dokumentasi di bagian produksi. Pengumpulan data primer merupakan hal yang dilakukan sebelum penerapan *trimming*, cara pengumpulannya yaitu menggunakan dua metode yaitu observasi dan wawancara. Observasi dilakukan dengan cara peninjauan secara langsung di lapangan terkait *input*, waktu, serta *output* yang dihasilkan saat proses produksi. Wawancara dilakukan dengan narasumber yang diperlukan untuk mendapat keterangan atau pendapat mengenai suatu hal sebagai penunjang mendapatkan data dari pihak-pihak yang bersangkutan dengan penelitian. Wawancara ditujukan kepada Supervisor, operator produksi, dan bagian lain yang terlibat dalam proses produksi.

5. Penerapan *trimming*

Penerapan *trimming* dilakukan dengan melakukan *briefing* terhadap operator *line* 4 terlebih dahulu, kemudian operator diwajibkan memotong benang sisa hasil produksinya selama proses penerapan.

6. Pengumpulan data sekunder

Data sekunder, yaitu berupa data yang telah dimiliki oleh perusahaan dapat berupa dokumen, arsip, atau catatan dari perusahaan atau data yang didapat dari

pengamatan yang dilakukan oleh peneliti. Data yang dibutuhkan terkait penelitian yaitu:

- a. Data hasil produksi *style* Koko Hannan di *line* 4;
- b. *Report* hasil QC *end line style* Koko Hannan;
- c. Data operator dan *time study line* 4 untuk produksi *style* Koko Hannan.

7. Pengolahan data

Tahapan ini merupakan proses pengolahan data primer dan data sekunder yang telah didapatkan. Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu dengan tahapan-tahapan sebagai berikut:

- a. Pengukuran waktu dilakukan dengan melakukan *time study* pada setiap proses yang terjadi di *line* 4;
- b. Perhitungan produktivitas yang dilakukan dengan membandingkan *input* yang dibutuhkan dengan *output* yang dihasilkan. Perhitungan produktivitas difokuskan pada *input* yang digunakan *line* 4 yaitu tenaga kerja dan waktu yang digunakan dalam proses pembuatan produk;
- c. Perbandingan kualitas dilakukan dengan membandingkan kualitas yang dihasilkan sebelum penerapan dengan kualitas yang dihasilkan setelah penerapan *trimming* pada *line* 4.

8. Analisis dan evaluasi hasil

Proses ini dilakukan dengan menganalisis hasil untuk memperoleh kesimpulan. Hasil yang didapat dianalisis untuk dapat dievaluasi untuk pelaksanaan. Proses ini menggunakan metode pengujian statistika.