

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri manufaktur pakaian jadi merupakan salah satu produk unggulan industri yang berada di Indonesia karena sebagai salah satu yang mempunyai tenaga kerja terbesar di Indonesia. Berbagai strategi bisnis dilakukan agar meningkatkan dan mempertahankan posisi perusahaan agar tetap *survive* dalam persaingan besar. Perusahaan diharuskan untuk membuat produk dengan mutu yang baik agar tetap mendapatkan kepercayaan konsumen.

PT Agung Busana Lestari berdiri pada bulan Agustus 2016 yang berlokasi di Jalan Sukasari No. 08 RT 06 RW 05 Kelurahan Sambongjaya, Kecamatan Mangkubumi Kota Tasikmalaya Jawa Barat. PT Agung Busana Lestari merupakan perusahaan yang bergerak pada industri manufaktur di bidang pakaian jadi yang menghasilkan berbagai produk untuk pasar lokal maupun ekspor. Proses produksi perusahaan yaitu dengan sistem CMT (*Cut, Make, Trim*). CMT merupakan istilah yang sering digunakan dalam industri pakaian dan manufaktur tekstil. Ini merujuk pada suatu model kerjasama atau perjanjian antara produsen dan pemesan (*buyer*). CMT memberikan fleksibilitas kepada pemesan, yang dapat mengelola desain, bahan, dan distribusi, sementara produsen bertanggung jawab atas proses produksi langsung. Ini adalah pendekatan yang umum terutama dalam industri pakaian di mana banyak merek dan perusahaan memiliki desain dan merek sendiri, tetapi mengandalkan produsen untuk memproduksi barang secara efisien.

Dalam memenuhi permintaan konsumen perusahaan selalu berupaya meningkatkan produksinya dengan tepat waktu, maka diperlukan upaya untuk identifikasi pemborosan waktu yang terdapat pada bagian *ironing finishing* di PT Agung Busana Lestari. Salah satu metode untuk meminimalkan pemborosan waktu di bagian *ironing finishing* adalah dengan menggunakan metode *motion study* yang berguna sebagai upaya meningkatkan efisiensi waktu dan mengurangi gerakan yang tidak seharusnya dilakukan serta hasil output yang dihasilkan pada setiap operator *ironing finishing* dengan cara mengidentifikasi pemborosan waktu. Departemen *finishing* merupakan departemen yang bertanggung jawab pada penyelesaian akhir produksi dan produk yang di produksi akan langsung dikirim kepada konsumen sehingga tidak boleh mengalami keterlambatan produksi.

Dalam melakukan proses produksinya, masih terdapat beberapa masalah yang dihadapi oleh departemen *finishing* antara lain sering terjadinya keterlambatan produksi sehingga menyebabkan tidak tercapainya target produksi pada *Style Teratai ARFF* yang merupakan produk kemeja laki-laki lengan pendek. *Style* ini merupakan pesanan dengan total kuantitas pada lengan pendek *Style Teratai ARFF* sebanyak 564 pcs dimana dalam proses ironingnya terdapat 13 proses. Setiap tahap prosesnya memiliki tingkat kesulitan yang berbeda, sehingga penting untuk dapat memberikan beban kerja yang seimbang pada setiap operator. Kapasitas line sewing yang berada di perusahaan terdapat 3 *line sewing* sedangkan untuk mengerjakan kemeja tersebut hanya menggunakan 2 *line sewing*.

Pada bagian *ironing finishing* terdapat enam orang operator dengan kategori tiga operator cepat dan tiga operator lambat. Pembagian kategori tersebut dilihat dari hasil *time study* yang dilakukan pada saat proses *ironing*. Selama dilakukan observasi di lapangan produksi, terdapat dua proses *ironing* ditemukan gerakan non-produktif yang terjadi pada bagian *placket* badan depan kanan-kiri dan *side seam* yang menyebabkan pemborosan waktu. Pada tiga orang operator dalam kategori lambat menghasilkan rata-rata aktual output ialah 16 pcs/jam, sedangkan target yang seharusnya dicapai yaitu 40 pcs/jam. Tentunya dalam hal tersebut menjadi sebuah hambatan dalam efisiensi waktu dan *ouput* yang dihasilkan, dimana dalam hasil pengamatan terjadi tidak tercapainya *output* yang dihasilkan.

Dalam upaya meningkatkan efisiensi waktu pada order *Style Teratai ARFF* perlu adanya perbaikan untuk mengurangi gerakan non-produktif dengan melakukan metode *motion study* selama proses *ironing*. Metode *motion study* merupakan metode sistematis untuk menganalisis, merancang, dan meningkatkan efisiensi gerakan manusia dalam melakukan tugas atau aktivitas tertentu.

Tujuan utamanya adalah untuk mengurangi waktu, energi, dan upaya yang diperlukan untuk menyelesaikan suatu tugas dengan cara yang paling efisien dan ergonomis. Dalam *motion study*, gerakan manusia, alat bantu, lingkungan kerja, dan faktor-faktor lainnya dievaluasi dengan cermat untuk mengidentifikasi dan memperbaiki masalah yang mempengaruhi produktivitas, kesehatan, dan kenyamanan pekerja. Analisis ini dapat melibatkan penggunaan teknik observasi langsung, perekaman video, simulasi komputer, dan alat bantu lainnya untuk memahami secara mendalam proses kerja dan mencari solusi yang optimal.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah disajikan, dapat diidentifikasi beberapa masalah yaitu:

1. Apa saja faktor penyebab pemborosan waktu yang terjadi pada *Style Teratai ARFF* di bagian *ironing finishing*?
2. Bagaimana usulan perbaikan *motion study* yang terjadi pada proses *ironing* untuk *Style Teratai ARFF*?

1.3 Batasan Masalah

Adanya batasan masalah adalah untuk membatasi ruang lingkup penelitian terhadap masalah yang terjadi sehingga mempermudah dalam proses penelitian. Berikut merupakan batasan masalah untuk mempermudah penelitian:

1. Pelaksanaan penelitian dilakukan pada bagian *ironing finishing* di PT Agung Busana Lestari.
2. Fokus penelitian ini yaitu pemborosan waktu dengan metode *motion study*.
3. Penelitian dilakukan dengan mengamati operator *ironing* dan waktu yang dihasilkan pada kemeja *Style Teratai ARFF*.

1.4 Maksud dan Tujuan Penelitian

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana gerakan operator saat melakukan *ironing* pada *style* tersebut dan berapa waktu yang dihasilkan dari tiap operator.

Tujuan penelitian ini untuk meminimalisir adanya pemborosan waktu pada saat proses *ironing* kemeja lengan pendek pada bagian *placket* badan depan kanan dan kiri serta *side seam* badan kanan dan kiri untuk mengurangi gerak operator serta memberikan arahan gerakan yang lebih efisien dengan menggunakan metode *motion study*.

1.5 Kerangka Pemikiran

Industri manufaktur pada bidang tekstil terus meningkat. Hal tersebut menyebabkan persaingan antara perusahaan manufaktur di Indonesia semakin ketat. Perusahaan dituntut untuk memiliki keunggulan dan kekhasan tersendiri untuk dapat berkompetisi dengan perusahaan lain. Komitmen penting yang harus dimiliki oleh perusahaan adalah mampu menghasilkan produk dengan kualitas

yang baik sehingga dapat diterima oleh konsumen. Semakin berkualitas suatu produk, maka kepuasan konsumen terhadap produk semakin tinggi (Christian, L: 2013).

Waste didefinisikan sebagai suatu bentuk kehilangan atau kerugian yang dihasilkan dari segala sumber daya seperti bahan material, waktu dan biaya yang dipicu oleh aktivitas-aktivitas yang memerlukan biaya baik secara langsung ataupun tidak langsung. (Formoso dkk, 2002 dalam Sari et al 2022).

Waste yang terjadi di perusahaan adalah pada bagian waktu dimana terdapat pemborosan waktu akibat gerak operator pada saat proses *ironing* kemeja di bagian *finishing*.

Time Study adalah teknik pengukuran pekerjaan dengan cara pengumpulan data berdasarkan waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan suatu pekerjaan. Metode *Time Study* digunakan untuk menghitung nilai *standard time* suatu pekerjaan (Pawiro, 2015).

Pada saat proses *ironing* untuk mengetahui waktu yang di perlukan maka perlu melakukan check time sebanyak 10 kali dalam satu proses *ironing* kemeja.

Time and Motion study adalah suatu metode yang efektif untuk menentukan jumlah waktu yang dibutuhkan dalam melakukan pekerjaan atau aktivitas, fungsi kerja atau proses mekanis dengan tujuan untuk meningkatkan kinerja dengan mengukur dan kemudian meminimalkan waktu yang diperlukan untuk melakukan berbagai aktivitas yang produktif tanpa mengorbankan kualitas pelayanan. (Chattopadhyay, 2012 dalam Dewi dan Hidayat, 2019).

Untuk memperbaiki permasalahan yang terjadi pada area kerja dilakukan rancangan studi gerakan (*micromotion study*) untuk perbaikan gerakan-gerakan yang kurang efektif dalam melakukan suatu pekerjaan (Bahri dkk, 2019)

1.6 Metode Penelitian

Metodologi penelitian merupakan pembahasan mengenai rancangan sistematika penyelesaian masalah dibawah ini:

1. Studi Literatur

Studi literatur adalah proses mencari referensi dan mempelajari teori yang mendukung untuk pengamatan dan pembahsan yang terkait pada

penelitian. Studi literatur dapat di peroleh dari jurnal, skripsi, dan materi mata kuliah.

2. Pengumpulan Data dan Observasi

Melakukan pengumpulan data pada saat observasi di PT Agung Busana Lestari. Pengumpulan data awal sebelum dilakukan penerapan *motion study* untuk menganalisis adanya pemborosan waktu pada saat proses *ironing finishing*, serta mengumpulkan informasi-informasi faktor permasalahan yang berkaitan dengan objek penelitian dan topik penelitian yang di tentukan.

3. Pengolahan data

Pengolahan data dilakukan dengan perhitungan hasil *check time* dan menilai hasil *ironing* kemeja sebelum diberikan perbaikan dan setelah diberikan perbaikan.

4. Penerapan

Melakukan penerapan *motion study* pada proses *ironing Style Teratai ARFF* berdasarkan rencana perbaikan yang akan dilakukan setelah itu dilakukan perbandingan sebelum dan sesudah perbaikan. Berikut disajikan gambar proses *ironing* untuk produk *Style ARFF* pada lampiran 1.

5. Diskusi

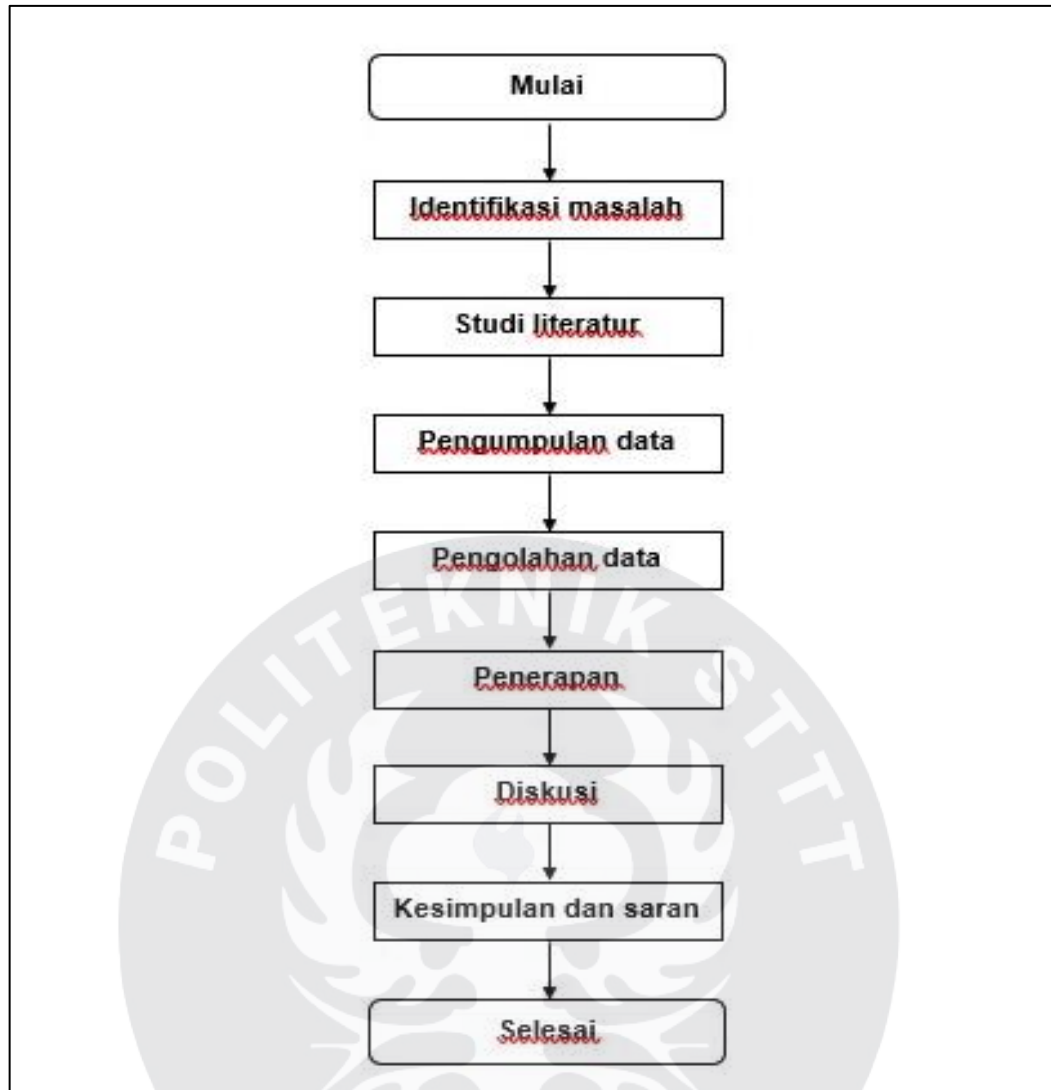
Diskusi yang dilakukan adalah melihat hasil dari perbandingan sebelum dan sesudah perbaikan dengan menggunakan metode *motion study*.

6. Kesimpulan dan Saran

Kesimpulan dan saran yang dapat diambil berdasarkan analisa, perbaikan serta penerapan dan menjawab dari identifikasi masalah penelitian.

7. Diagram Alir Metodologi Penelitian

Berikut ini merupakan alur proses tahap penelitian yang disajikan pada Gambar 1.1 Halaman 6 dibawah ini.



Gambar 1. 1 Diagram Alir Metodologi Penelitian