

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Buma Apparel Industry merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak di industri garmen, yang memproduksi pakaian jadi seperti pakaian *blouse*, *dress*, *skirt*, *knitted shirt*, *knitted top/pants jacket* khusus wanita. PT Buma Apparel Industry harus lebih meningkatkan efisiensi produksi dan mempertahankan nilai jual produk tersebut, guna menghadapi persaingan di bidang industri pakaian jadi yang semakin ketat, sehingga efisiensi produksi merupakan salah satu cara pengembangan perusahaan.

Efisiensi produksi berhubungan dengan beberapa aspek seperti persiapan material, ketepatan waktu pengerjaan produk, dan kualitas produk yang dihasilkan. Aspek-aspek tersebut sangat menunjang untuk terciptanya efisiensi produksi yang sangat baik bagi pengembangan perusahaan. Efisiensi material sangat penting dalam menunjang kelangsungan suatu industri garmen, hampir 80% dari biaya produksi adalah biaya pembelian material.

Persiapan material di PT Buma Apparel Industry meliputi kebutuhan benang jahit, kebutuhan bahan baku dan aksesoris. Terjadi masalah kelebihan benang yang tersisa pada saat selesai penjahitan blouse *CK SUITS TOP STYLE S55TM52A* sebanyak 169 cones dari total jumlah benang yang disediakan *merchandiser* untuk menjahitan blouse *CK SUITS TOP STYLE S55TM52A* sebanyak 335 cones sudah termasuk *allowance* 10%.

Apabila dalam proses penjahitan terjadi kelebihan benang terus menerus maka akan terjadi penumpukan benang di gudang dan pengeluaran biaya untuk benang menjadi tinggi.

PT Buma Apparel Industry melakukan perencanaan perhitungan kebutuhan benang dalam satu blouse perhitungannya tidak mengacu pada beberapa aspek yang mempengaruhi kebutuhan benang tersebut seperti pengaruh jenis *seam*, ketebalan material yang digunakan dan jumlah *stitch*.

Pada proses perhitungan persediaan benang ada beberapa hal yang harus di perhatikan yaitu :

1. Jenis Sambungan (*seam*)
2. Jenis Jeratan (*Stitch*)
3. *Stitch* per inci (SPI)
4. Gramasi Kain
5. Nomor Benang

Untuk mengatasi masalah tersebut maka perlu dilakukan perhitungan benang ulang disusun dalam skripsi dengan judul :

”PERHITUNGAN ULANG KEBUTUHAN BENANG PADA *BLOUSE CK SUITS TOP STYLE S55TM52A* GUNA EFISIENSI KEBUTUHAN BENANG DI PT BUMA APPAREL INDUSTRY ”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang diatas, maka identifikasi masalah dapat di jabarkan sebagai berikut :

1. Bagaimana perhitungan ulang kebutuhan benang untuk membuat *order blouse CK SUITS TOP STYLE S55TM52A* supaya sesuai dengan kebutuhan benang aktual dibagian produksi ?
2. Apakah perhitungan ulang *blouse CK SUITS TOP STYLE S55TM52A* sesuai dengan kebutuhan benang aktual dalam produksi ?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari pengamatan ini adalah melakukan perhitungan ulang benang jahit untuk order *CK SUITS TOP STYLE S55TM52A*.

Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui kebutuhan benang jahit pembuatan blouse *CK SUITS TOP STYLE S55TM52A* per *piece* sesuai kebutuhan benang jahit bagian produksi, sehingga tidak terjadi kelebihan melebihi standar perusahaan.

1.4 Kerangka Pemikiran

Benang jahit merupakan salah satu persiapan material dari proses penjahitan pemenuhan material benang jahit memerlukan perhitungan tertentu karena setiap perusahaan memiliki cara perhitungan tersendiri, demikian pula yang dilakukan oleh PT Buma Apparel industry pada kebutuhan benang jahit harus memiliki

keakuratan yang tepat, karena berhubungan dengan proses produksi yang akan berlangsung.

Penyebab terjadinya kelebihan benang jahit setelah proses produksi adalah perencanaan perhitungan yang kurang tepat dan akurat. Apabila perencanaan perhitungan benang jahit kurang, maka terjadi kekurangan kebutuhan benang jahit sehingga terjadi permintaan ulang benang yang berakibat berpengaruh terhadap terhadap penundaan proses produksi dan apabila terjadi kelebihan benang jahit makin akan terjadi penumpukan benang jahit di gudang aksesoris. Salah satu faktor yang berpengaruh pada perhitungan kebutuhan benang jahit yaitu kelas jahitan (*seam*). Hal ini dapat dianalogikan jika semakin tebal *seam*, maka kebutuhan benang jahit semakin panjang dan jika jumlah lembaran kain yang digunakan lebih banyak, maka kebutuhan benang jahit lebih banyak. Metode perhitungan benang dibagi menjadi dua metode, yaitu:

1. Metode Pelepasan

Kelebihan metode ini lebih akurat karena mengukur jumlah aktual benang jahit yang dikonsumsi dalam panjang tertentu pada setiap proses jahitan dan dilakukan pada setiap jenis *seam* yang telah ditentukan. Kekurangan dari metode ini yaitu dilakukan dengan waktu proses yang cukup lama karena harus meniras jahitan tersebut disetiap proses dengan jenis *seam* yang ditentukan.

2. Metode Rasio Kebutuhan Benang Jahit

Kelebihan metode ini lebih cepat karena sudah memiliki standar ukuran kebutuhan benang jahit disetiap jenis mesinnya. Kekurangan metode ini yaitu kurang akurat karena standar ukurannya disamakan dengan setiap kelas jahitannya padahal ketebalan *seam* itu berpengaruh terhadap kebutuhan benang jahit.

PT Buma Apparel industry menggunakan metode rasio kebutuhan benang jahit yang sama untuk semua kebutuhan jenis kain. Salah satu upaya mendapatkan perhitungan yang tepat, maka dilakukan cara perhitungan kebutuhan benang menggunakan metode pelepasan dengan memperhitungkan kelas jahitan (*seam*). Pelepasan benang ini dilakukan dengan cara mengukur aktual panjang jahitan dan hasil panjang lepasan benang, sehingga diperoleh cara perhitungan berdasarkan kebutuhan aktual produksi.

1.5 Pembatasan Masalah

Pengamatan yang dilakukan di PT Buma Apparel Industry, dibatasi pada ruang lingkup sebagai berikut :

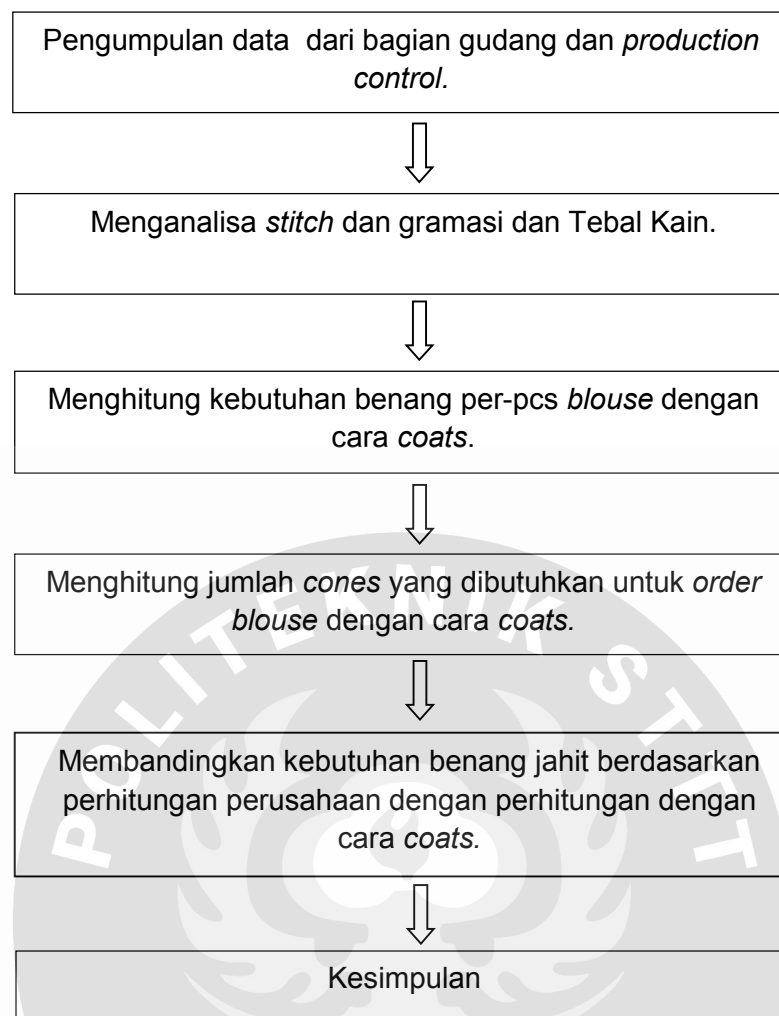
1. Produk garmen yang diamati adalah order blouse *CK SUITS TOP STYLE S55TM52A* berbahan dasar kain *woven*.
2. Jumlah *stitch* yang digunakan adalah per cm.
3. Jenis mesin yang digunakan adalah mesin *single needle* type juki DDL5530 dan mesin *overlock type sunstar* SC9104U

1.6 Metodologi Penelitian

Untuk memperoleh data pengamatan maka metode yang digunakan dalam pengamatan ini adalah :

1. Wawancara dan diskusi
Tanya jawab langsung kepada bagian-bagian yang berhubungan dengan perencanaan kebutuhan benang seperti :
 - Pimpinan produksi,
 - *Supervisor QC & sample*,
 - Kepala *Technical* ,
 - *Production Control*,
 - Operator gudang aksesoris bagian benang.
2. Studi Pustaka
Metode studi pustaka yang dilakukan penulis diperoleh dari :
 - Modul perkuliahan,
 - Buku sebagai referensi,
 - Sumber-sumber yang dimiliki sendiri.
 - Website dan lainnya yang berhubungan dengan pengamatan perhitungan kebutuhan benang.
3. Studi Lapangan
 - a. Melakukan pengamatan perhitungan kebutuhan benang pada bagian gudang aksesoris dan pengukuran kebutuhan benang pada bagian sampel untuk *style CK SUITS TOP STYLE S55TM52A*.
 - b. Melakukan percobaan perhitungan kebutuhan benang berdasarkan kelas jahitan berdasarkan petunjuk produksi atas permintaan *buyer* pada *style CK SUITS TOP STYLE S55TM52A*.

Dalam pengamatan ini dilakukan perhitungan kebutuhan benang, berikut adalah diagram alir perhitungan kebutuhan benang pada *style CK SUITS TOP STYLE S55TM52A*.



Gambar 1.1 Diagram Alir Perhitungan Kebutuhan Benang

1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan dilakukan pada gedung F1 PT Buma Apparel Industry yang beralamat di Jalan Raya Purwadadi, Dusun Kaliang bawang RT. 15 / RW.08 Desa Wanakerta Kec.Purwadadi, Subang 41261 Jawa Barat – Indonesia.