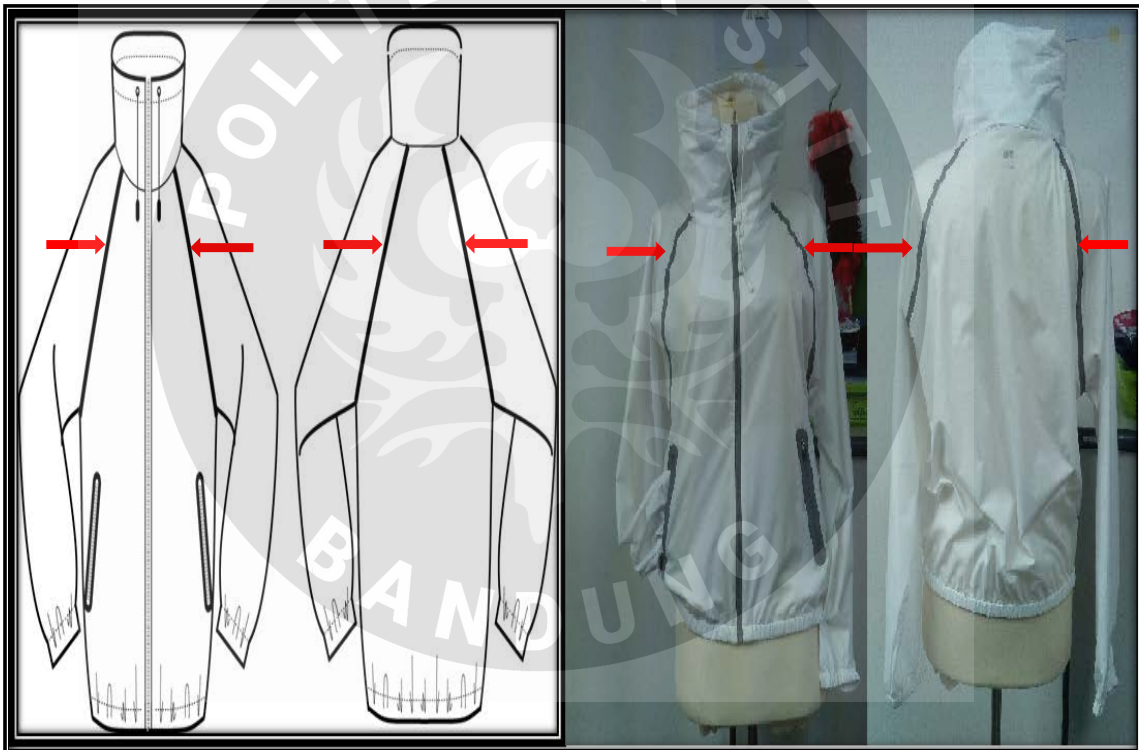


BAB I


PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Salah satu produk yang diproduksi oleh PT Pan Brothers 12 adalah *Bonded Jacket style 075A*. Sesuai dengan permintaan pesanan pada proses pengerjaan *raglan seam* badan bagian depan-belakang posisi kanan dan kiri diberi variasi menggunakan *deco tape* yang menutupi garis jahitan dan dipasang dengan proses *bonding*. Proses *bonding* merupakan proses penempelan komponen satu ke komponen yang lain sehingga komponen tersebut saling melekat satu sama lain dengan pengepresan dan tekanan pada suhu tertentu. Contoh gambar penempatan *deco tape* pada bagian *sleeve raglan* disajikan pada Gambar 1.1 dibawah ini:



Keterangan :

 = menunjukkan tanda posisi *deco tape* pada bagian *sleeve raglan Bonded Jacket style 075A*

Gambar 1.1 Posisi *Deco Tape* Bagian *Seam Raglan* Badan Depan dan Badan Belakang pada *Bonded Jacket style 075A*

Proses bonding diawali dengan penyetikaan *deco tape* pada komponen menggunakan *iron steam* untuk membantu perekatan *deco tape* agar tidak bergeser saat proses kedua yaitu pengepresan menggunakan mesin *bonding*.

Deco tape atau yang biasa disebut *seam tape* pada produk ini memiliki nama dagang *Ceylon*. *Deco tape* ini sendiri digunakan sebagai aplikasi pada bagian *seam sleeve reglan* dengan tujuan agar udara ataupun air tidak masuk kedalam sela-sela jahitan karena sifat *deco tepe* yang tahan terhadap udara dan juga air.

Target *output*/hari yang ditargetkan adalah sebanyak 300 pcs/hari dengan total waktu kerja yaitu 8 jam per hari. Proses pengerjaan penyetrikaan dilakukan oleh 4 orang operator *iron steam*. Dibawah ini adalah data rata-rata *output*/hari yang dihasilkan oleh operator penyetrikaan yang disajikan dalam Tabel 1.1:

**Tabel 1.1 Data Rata-Rata Hasil Produksi pada Pengerjaan Penyetrikaan
Deco Tape Operator *Iron Iteam* di Line 21 Periode 26 Maret 2015**

Waktu Kerja (Jam ke-)	Hasil Produksi Operator 1	Hasil Produksi Operator 2	Hasil Produksi Operator 3	Hasil Produksi Operator 4
1	4	3	5	4
2	4	3	5	5
3	5	5	5	4
4	5	3	4	5
5	4	5	6	5
6	6	6	5	5
7	6	6	5	4
8	6	5	5	4
Hasil Produksi dalam 1 Hari	40	36	39	36
Total Hasil Produksi	148 pcs			
Total Hasil Produksi yang Diharapkan/Hari	300 pcs			

Data diatas menunjukkan proses pengerjaan penyeterikaan *deco tape* bagian *seam reglan* badan depan dan badan belakang pada *Bonded Jacket style 075A* memakan waktu yang cukup lama sehingga hasil produksi yang dihasilkan tidak sesuai dengan target yang diharapkan. Lamanya waktu pengerjaan disebabkan banyaknya gerakan operator yang tidak penting/tidak diperlukan. Oleh karena itu perlu dilakukan perbaikan gerakan operator agar target pada line tersebut dapat tercapai.

Berdasarkan uraian di atas, maka dilakukan penelitian dengan judul **“PERBAIKAN GERAKAN OPERATOR UNTUK PENCAPAIAN TARGET PADA PROSES PENYETERIKAAN *DECO TAPE* BAGIAN *SLEEVE RAGLAN BONDED JACKET UNIQLO STYLE 075A* LINE 21 DI PT PAN BROTHER 12 “**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah diatas, maka identifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut :

Apakah dengan perbaikan gerakan operator, waktu pengerjaan menjadi lebih cepat sehingga target produksi yang dihasilkan pada proses penyeterikaan *deco tape* bagian *sleeve reglan Bonded Jacket style 075A* dapat tercapai?

1.3 Maksud dan Tujuan

Penelitian ini dilakukan dengan maksud untuk mengetahui apakah dengan dilakukan perbaikan gerakan operator pada proses pengerjaan penyeterikaan *deco tape* menggunakan *iron steam* untuk produksi *Bonded Jacket Style 075A* di Departemen Produksi PT Pan Brothers 12 dengan tujuan agar waktu pengerjaan lebih cepat sehingga *waste* berupa pemborosan pada gerakan yang mengakibatkan banyaknya waktu yang terbuang tidak terjadi kembali.

1.4 Kerangka Pemikiran

Perbaikan gerakan operator pada proses penyeterikaan *deco tape* dapat dilakukan dengan menggunakan beberapa langkah. Langkah awal adalah melakukan pengamatan mengenai gerakan operator dalam menyelesaikan pekerjaannya secara

langsung dilapangan. Langkah selanjutnya adalah menganalisa hasil pengamatan. Hasil analisa tersebut kemudian dipelajari terlebih dahulu dan disusun rencana-rencana perbaikan.

Rancangan perbaikan yang disusun, dibuat berdasarkan prinsip-prinsip ekonomi gerakan. Salah satu prinsip ekonomi gerakan yaitu perencanaan peralatan dan prinsip gerakan tubuh. Apabila prinsip ini dilaksanakan dengan baik, maka akan diperoleh gerakan yang lebih efisien. Rancangan perbaikan mencakup gerakan operator yang diuraikan menjadi elemen-elemen gerakan mana saja yang harus diperbaiki, dikurangi, ataupun dihilangkan dengan menggunakan peta kerja yaitu peta tangan kanan dan tangan kiri. Peta ini berisi gambaran semua gerakan yang dilakukan oleh tangan kanan maupun kiri sesuai dengan skema gerakan *Therblings*.

Tahap selanjutnya adalah melakukan penerapan terhadap rancangan perbaikan gerakan pada operator, kemudian mengevaluasi hasil dari perbaikan cara kerja yang digunakan. Apabila dalam pelaksanaan kegiatan gerakan yang didapat waktu pengerjaan menjadi lebih singkat dan target sesuai dengan yang diharapkan, maka langkah selanjutnya adalah memberikan pelatihan kepada operator yang bertujuan agar operator terbiasa terhadap kondisi kerja maupun cara kerja yang baru.

Setelah cara kerja baru yang diterapkan mulai dikuasai oleh operator, langkah selanjutnya adalah melakukan pengukuran waktu pengerjaan proses kerja tersebut untuk mengetahui target waktu dan produksi tercapai. Langkah-langkah perbaikan gerakan pengerjaan penyetricaan diharapkan dapat mempersingkat waktu proses perakitan sehingga dapat mencegah terjadinya pembuangan waktu, waktu tunggu dari proses berikutnya, dan juga dapat membantu meningkatkan target produksi.

1.5 Pembatasan Masalah

Ruang lingkup dibatasi dengan melakukan pengamatan dan penelitian mengenai gerakan operator pada proses pengerjaan penyetricaan *deco tape Bonded Jacket Style 075A* line 21 di Departemen Produksi PT Pan Brothers 12.

1.6 Metodologi Penelitian

Pengamatan dan penelitian mengenai perbaikan gerakan (cara kerja) operator line 21 dilakukan mulai dari studi lapangan sampai dengan penerapannya telah disetujui oleh Kepala Departemen PT Pan Brothers 12. Langkah-langkah yang dilakukan dalam melakukan pengamatan dan penelitian sebagai upaya perbaikan adalah sebagai berikut :

1. Studi Lapangan Meliputi :
 - 1) Pengumpulan data-data yang berkaitan dengan penelitian.
 - 2) Melakukan pengamatan langsung pada proses penyeterikaan dengan *iron steam* merek Weishe di Departemen Produksi PT Pan Brothers 12.
 - 3) Melakukan wawancara dengan pihak-pihak yang berhubungan dengan proses *steam*, seperti Kepala Departemen Produksi, Adm. Departemen IE, *Supervisor*, dan operator.
2. Studi Pustaka
Pengumpulan data dan referensi yang mendukung penelitian, pembahasan dan penyelesaian permasalahan yang diamati.
3. Melakukan pengamatan dan perbaikan dengan tahapan-tahapan :
 - 1) Mengamati, menganalisa, dan mencatat gerakan sebelum perbaikan.
 - 2) Membuat konsep perbaikan gerakan dan penunjang dalam proses penyeterikaan berdasarkan prinsip studi gerakan.
 - 3) Menerapkan konsep perbaikan gerakan penyeterikaan dan komponen penunjangnya pada proses kerja operator *iron steam*.
 - 4) Melakukan evaluasi hasil penerapan konsep perbaikan peningkatan efektifitas proses penyeterikaan terhadap waktu kerja dan hasil produksi.

1.7 Lokasi Pengamatan

Penelitian dilakukan di Departemen Produksi PT Pan Brothers 12 yang beralamatkan di Desa Butuh Rt. 01 RW. 01 Kec Mojosongo Kab. Boyolali, Jawa Tengah (Kompleks PT.Pan Brothers Tbk).