

BAB I

PENDAHULUAN

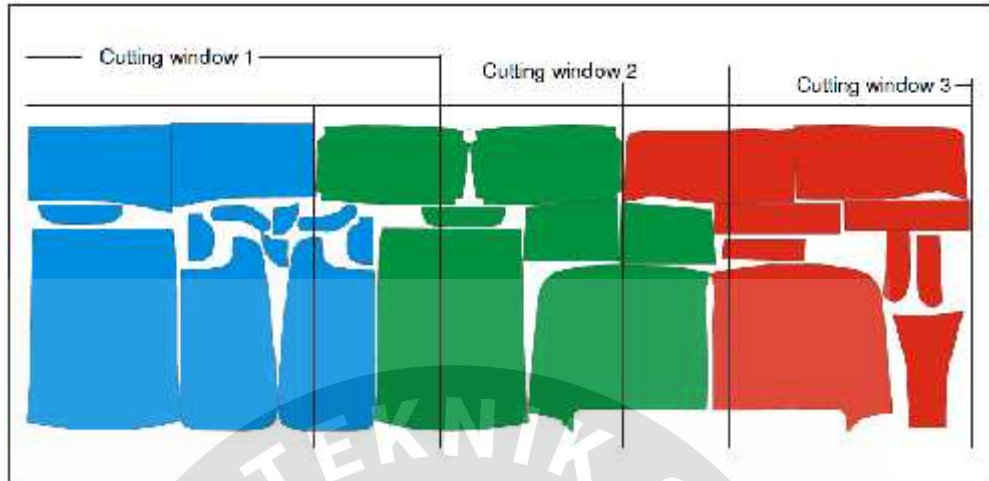
1.1 Latar Belakang Masalah

PT Shafira *Corporation* merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri pakaian jadi khususnya pakaian muslim dimana hampir semua menggunakan tenaga kerja manusia. Jumlah penjualan yang meningkat pesat sehingga kuantitas produksi meningkat, ini mengakibatkan keterlambatan pada proses produksi khususnya di Departemen pemotongan yang hanya menggunakan tenaga kerja manusia saja. Oleh karena itu, beberapa bulan kebelakang perusahaan mulai memikirkan untuk membeli mesin potong otomatis berteknologi tinggi dengan harga yang sangat mahal untuk mengatasi kuantitas yang banyak. Pada awal bulan Nopember, perusahaan sudah menggunakan mesin tersebut. Ini dapat memberikan keuntungan jangka panjang bagi perusahaan yang kuantitasnya selalu meningkat. Salah satu mesin yang digunakan adalah mesin potong otomatis merek *Bullmer Procut D8002* di Departemen Pemotongan (*Cutting*). Untuk itu, dilakukan pengamatan lebih lanjut di Departemen *Cutting* mengenai mesin potong otomatis merek *Bullmer Procut D8002*.

PT Shafira *Corporation* di Departemen *Cutting* memiliki 10 meja potong. Namun mesin *Bullmer Procut D8002* hanya memotong pada meja potong 1 sampai meja 5. Setelah dilakukan pengamatan, sering terjadi keterlambatan pengiriman hasil *cutting* ke vendor. Vendor adalah konveksi yang telah bekerja sama dengan perusahaan untuk proses *subcontracting*. Penyebab sering terjadi keterlambatan diketahui bahwa penggunaan mesin potong otomatis ini tidak dimaksimalkan oleh Departemen Pemotongan (*Cutting*) sehingga sistem pemotongan belum efektif. Hal ini disebabkan karena beberapa hal, diantaranya :

- a. Proses perpindahan mesin ke meja selanjutnya harus menunggu proses *bundling* selesai, sehingga proses persiapan kain pada meja berikutnya juga harus menunggu dan mesin potong tidak berjalan.
- b. Proses perpindahan mesin ke meja berikutnya tidak beraturan, sehingga proses perpindahan mesin harus memerlukan waktu yang banyak
- c. Pada proses pemotongan yang tidak berkelanjutan. Ketika panel pada *bitefeed* pertama selesai dipotong, operator belum selesai *bundling pada bitefeed* pertama, sehingga proses pemotongan selanjutnya berhenti cukup lama .

Bitefeed adalah porsi yang digunakan atau kapasitas mesin potong otomatis yang secara bertahap dalam bagian *marker*, satu *bitefeed* terdiri dari beberapa panel sesuai kapasitas mesin potong otomatis, untuk lebih jelas bisa dilihat Gambar 1.1 dibawah ini.



Gambar 1.1 *Bitefeed* Pemotongan dalam *Marker*

Meningkatkan efektifitas mesin tersebut harus ada perbaikan sistem kerja pemotongan yang baik dan diterapkan oleh perusahaan, yaitu dengan cara proses *bundling* dilakukan pada saat mesin potong otomatis selesai memotong panel dalam 1 *bitefeed*, serta proses *bundling* dilakukan bersamaan dengan perpindahan mesin dan proses persiapan kain yang akan dipotong pada meja selanjutnya.

Dengan melakukan sistem kerja pemotongan di atas sebagai upaya untuk meningkatkan efektifitas mesin, sehingga penggunaan dari mesin potong otomatis *Bullmer Procut D8002* dapat meningkat.

Berdasarkan uraian dari latar belakang di atas, maka dilakukan pengamatan lebih lanjut mengenai upaya peningkatan efektifitas mesin potong otomatis ini dengan judul :

“UPAYA MENINGKATKAN EFEKTIFITAS SISTEM PEMOTONGAN DENGAN MENGGUNAKAN MESIN POTONG OTOMATIS MEREK BULLMER PROCUT D8002 DI DEPARTEMEN CUTTING PT SHAFIRA CORPORATION ”

1.2 Identifikasi Masalah

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

1. Apakah dengan melakukan proses *bundling* bersamaan dengan perpindahan mesin dan proses persiapan kain yang akan dipotong di meja selanjutnya dapat meningkatkan sistem yang lebih efektif ?
2. Apakah dengan melakukan proses *bundling* bersamaan dengan proses pemotongan selanjutnya dapat meningkatkan sistem yang lebih efektif pada mesin potong otomatis *Bullmer Procut D8002*?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui sistem kerja pemotongan yang diterapkan oleh perusahaan dengan menggunakan mesin *Bullmer Procut D8002* di Departemen *Cutting* PT Shafira Corporation.

Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk meningkatkan efektifitas sistem kerja pemotongan yang diterapkan oleh perusahaan agar dapat menemukan sistem yang tepat pada mesin potong otomatis merek *Bullmer Procut D8002* di Departemen *Cutting* PT Shafira Corporation.

1.4 Kerangka Pemikiran

Efektifitas mesin potong otomatis *Bullmer Procut D8002* sangat penting dalam mendorong berjalannya proses produksi, terutama di Departemen *Cutting*. Penggunaan mesin potong otomatis ini dengan maksimal tentunya dapat meningkatkan produktivitas dengan kuantitas yang selalu meningkat dan juga akan didapatkan kualitas panel hasil pemotongan yang baik.

Pada pengamatan yang dilakukan di Departemen *Cutting* PT Shafira Corporation, dapat diidentifikasi untuk pemecahan masalah, ditemukan masalah pada faktor metode, diantaranya :

1. Proses pemotongan kain untuk *bitefeed* yang berikutnya harus menunggu proses *bundling* selesai, ini disebabkan pada saat mesin selesai memotong panel dalam *bitefeed* pertama, operator belum selesai *bundling* panel pemotongan *bitefeed* tersebut. Proses *bundling* di Departemen *Cutting* PT Shafira Corporation dilakukan oleh 2 orang operator. Mesin potong otomatis harus berhenti pada proses pemotongan selanjutnya selama operator melakukan persiapan tali bundel dan proses *bundling*. Ini memerlukan waktu yang cukup lama.
2. Perpindahan mesin ke meja berikutnya harus menunggu operator selesai melakukan *bundling* panel hasil pemotongan *bitefeed* terakhir sehingga

proses persiapan kain yang akan dipotong di meja berikutnya harus menunggu.

3. Perpindahan mesin potong otomatis ke meja berikutnya tidak beraturan sehingga waktu untuk memindahkan mesin tersebut membutuhkan waktu yang lebih.

Upaya untuk mengatasi penyebab masalah diatas harus menggunakan cara yang terstruktur dalam setiap proses yang akan dilakukan. Tahapan-tahapan yang akan dilaksanakan adalah sebagai berikut :

1. Menggambarkan keadaan saat ini di Departemen *Cutting* untuk mengetahui letak permasalahan yang terjadi, dengan cara melakukan pengamatan langsung dan berdiskusi dengan kepala Departemen *Cutting*, *Supervisor*, maupun langsung dengan operator yang bersangkutan.
2. Merancang perbaikan sistem proses pemotongan sebagai upaya perbaikan.
3. Berdiskusi dengan *Supervisor* Departemen *Cutting* mengenai konsep perbaikan sistem proses pemotongan beserta penerapannya.
4. Melakukan evaluasi mengenai penerapan perbaikan sistem proses pemotongan pada mesin otomatis.

Tahapan upaya perbaikan pada sistem kerja pemotongan dengan mesin potong otomatis tersebut diharapkan dapat mengefektifkan mesin potong otomatis merek *Bullmer Procut D8002* di Departemen *Cutting* PT *Shafira Corporation*.

1.5 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah pada pengamatan ini dilakukan berdasarkan hal-hal berikut ini :

1. Pengamatan dilakukan di Departemen *Cutting* PT *Shafira Corporation*.
2. Pengamatan yang dilakukan selama pemotongan untuk *order Zoya Dress style WF.0619* dengan bahan *polyester 90% spandex 10%*.
3. Mesin yang diamati adalah mesin potong otomatis merek *Bullmer Procut D8002* dengan Kecepatan potong (max)15 meter/menit
4. Meja potong yang digunakan memiliki spesifikasi sebagai berikut :
 - Panjang meja potong : 15,9 meter
 - Lebar meja potong : 2,23 meter
 - Jarak antar meja potong : 1,50 meter
 - Panjang area potong mesin : 2 meter

5. Pengamatan sistem pemotongan pada meja 1, meja 2, meja 3, meja 4, dan meja 5.
6. Perbaikan sistem pemotongan pada pengamatan ini adalah hanya pada proses yang berhubungan dengan mesin potong otomatis. Perbaikan sistem yang disebabkan selain faktor-faktor di atas diabaikan.
7. Pengamatan dilakukan pemotongan dalam satu *marker*

1.6 Metodologi Pengamatan

Metode yang dilakukan selama pengamatan untuk pemecahan masalah adalah sebagai berikut :

1. Studi lapangan, meliputi :
 - a. Pengumpulan data-data yang menunjang dengan pengamatan
 - b. Melakukan pengamatan sistem proses pemotongan dengan menggunakan mesin potong otomatis merek *Bullmer Procut D8002* di Departemen *Cutting PT Shafira Corporation*.
 - c. Melakukan pengamatan dengan pihak-pihak yang berhubungan pada proses pemotongan, seperti Kepala Departemen *Cutting, supervisor*, dan operator.
2. Studi pustaka
Mengumpulkan semua data dan referensi yang mendukung pengamatan, pembahasan dan penyelesaian masalah yang terjadi selama pengamatan berlangsung. Mencari sumber-sumber dari internet mengenai hal yang terkait.
3. Proses pemecahan masalah
Pemecahan masalah yang dilakukan dengan melakukan identifikasi masalah menggunakan diagram sebab-akibat (*cause and effect diagram*). Membuat langkah-langkah alur proses pekerja dan mesin sebagai patokan perbaikan sistem kerja.
4. Melakukan percobaan dengan alur-alur :
 - a. Membuat gambaran perbaikan sistem pemotongan menggunakan mesin potong otomatis merek *Bullmer Procut D8002*.
 - b. Penerapan perbaikan sistem proses pemotongan menggunakan mesin potong otomatis merek *Bullmer Procut D8002* di Departemen *Cutting PT Shafira Corporation*.

c. Pengukuran waktu

Penghitungan waktu dilakukan pada awal proses persiapan kain hingga proses pemotongan selanjutnya.

d. Mengawasi dan mengevaluasi hasil penerapan perbaikan sistem pemotongan terhadap peningkatan efektifitas sistem pemotongan menggunakan mesin potong otomatis *Bullmer Procut D8002* di Departemen *Cutting* PT Shafira Corporation.

1.7 Lokasi Pengamatan

Pengamatan ini dilakukan di Departemen *Cutting* PT Shafira Corporation yang beralamat di jalan Rumah Sakit no. 139 Gedebage Bandung.



