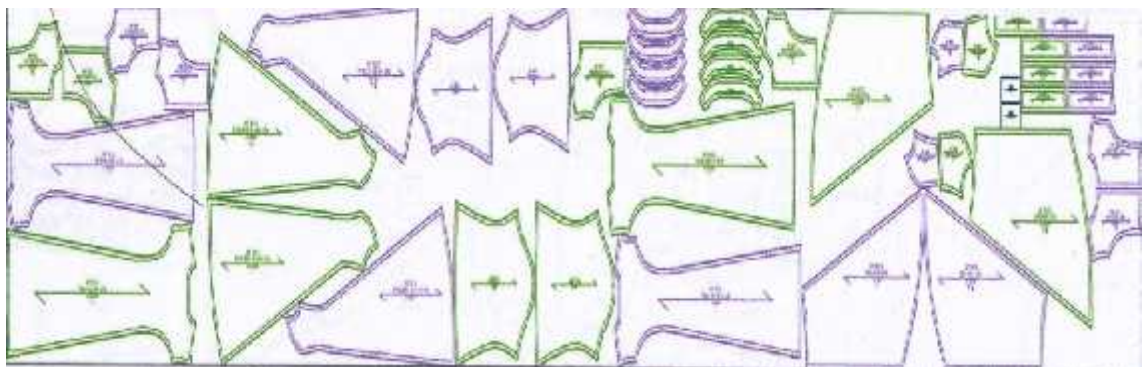


BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

PT Shafira Laras Persada merupakan salah satu perusahaan pakaian muslim yang menggunakan mesin dengan teknologi tinggi untuk mendukung jalannya proses produksi. Salah satu media penunjang yang berteknologi tinggi dalam proses produksi yaitu terdapat di Departemen *Merchandising* pada bagian pola *marker*. Proses pembuatan dan penyusunan pola *marker* di PT Shafira Laras Persada yaitu dengan sistem computer/CAD (*Computer Aided Design*) dengan menggunakan program OPTITEX, namun dengan semakin canggihnya teknologi yang diciptakan sebagian besar orang belum dapat memaksimalkan teknologi tersebut dengan baik dan benar. Selama melakukan Praktik Kerja Lapangan di PT Shafira Laras Persada terdapat masalah yang terkait dengan penyusunan pola *marker*. Masalah yang ditemukan yaitu rendahnya efisiensi *marker* yang dihasilkan pada saat proses penyusunan pola *marker*. Hal ini disebabkan karena saat proses penyusunan *marker* dilakukan, operator tidak memperhatikan efisiensi pada *marker* yang dihasilkan. Pemahaman operator penyusun *marker* yang kurang mengerti terhadap pentingnya efisiensi *marker* yang didapat menyebabkan operator penyusun *marker* tidak menyusun secara efisien. Hal ini dapat dibuktikan bahwa operator mengabaikan adanya area kosong yang tersisa pada *marker* untuk tidak dimanfaatkan. Penyusunan yang dilakukan hanya berdasar apabila posisi peletakan pola pada *marker* tersebut dirasa tidak menyulitkan pada saat proses pemotongan. Efisiensi *marker* merupakan salah satu hal terpenting yang harus diketahui oleh penyusun *marker*, sebab salah satu keuntungan apabila penyusunan pola pada *marker* mendapatkan hasil efisiensi yang baik dan efisien yaitu dapat menghemat penggunaan kain. Gambar mini *marker* yang disusun oleh Bagian Pola *Marker* di PT Shafira Laras Persada disajikan pada gambar 1.1 dibawah ini:



Sumber : Bagian Pola *Marker* PT Shafira Laras Persada

Gambar 1.1 Mini Marker Elsa Dress style WF 5012

Keterangan :

- Lebar *marker* : 113 cm
- Panjang *marker* : 883,03 cm
- Panjang kain : 890 cm
- Lebar kain : 120 cm
- Total tumpukan : 108
- *Ratio* ukuran : S-Base*1 XL-Base*1
- *Efficiency* : 68,7%

Gambar 1.1 di atas menjelaskan bahwa *marker* tersebut kurang efisien, hal ini dapat dilihat dari hasil efisiensi yang didapat hanya 68,7% serta masih adanya area-area kosong pada *marker* yang masih memungkinkan untuk dimanfaatkan, akibatnya yaitu terjadi pemborosan akan kebutuhan kain yang akan digunakan pada saat proses produksi, jika efisiensi *marker* ditingkatkan diharapkan dapat menghemat dalam penggunaan kain yang digunakan untuk proses produksi *job order* Elsa Dress style WF 5012.

Untuk meningkatkan efisiensi dari *marker* tersebut, maka perlu dilakukan perbaikan terhadap penyusunan pola pada *marker*. Perbaikan yang dilakukan yaitu dengan melakukan penyusunan ulang terhadap tata letak pola *marker* dengan cara lebih memanfaatkan area kosong pada *marker*. Ada beberapa hal yang harus diperhatikan dalam penyusunan *marker*, diantaranya :

1. Lebar kain.
2. Sifat atau karakter, konstruksi corak kain yang akan digunakan dan dikaitkan dengan *style* pakaian jadi yang akan dibuat.
3. Sistem proses gelar-susun yang disesuaikan dengan bentuk permukaan kain.
4. Panjang dan lebar meja potong serta teknologi alat pemotongan kain
5. Total tumpukan (*layer*)
6. Bentuk dan ukuran pola

Melakukan perbaikan penyusunan pola *marker* tersebut dapat dijadikan sebagai upaya untuk meningkatkan efisiensi yang kemudian dilakukan perbandingan antara efisiensi *marker* yang bernilai besar/ yang lebih efisien dengan efisiensi *marker* yang bernilai kecil/ kurang efisien guna mengetahui besaran peningkatan efisiensi *marker* yang terjadi dan mengetahui *marker* manakah yang memiliki kebutuhan penggunaan kain yang lebih efisien. Berdasarkan uraian dari latar belakang di atas, maka perlu dilakukan penelitian mengenai pengaruh peningkatan efisiensi yang

dilakukan dalam penggunaan kain tenun untuk *job order* Elsa Dress style WF 5012, dengan judul :

**“PERBANDINGAN EFISIENSI *MARKER* TERHADAP PENGHEMATAN
PENGUNAAN KAIN TENUN PADA *JOB ORDER* ELSA DRESS STYLE WF
5012 DI PT SHAFIRA LARAS PERSADA”**

1.2 Identifikasi Masalah

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

- Bagaimana upaya perbaikan yang dilakukan untuk meningkatkan efisiensi *marker* guna menghemat penggunaan kain tenun?
- Bagaimana hasil perbandingan yang terjadi setelah mengalami peningkatan efisiensi *marker* terhadap penghematan penggunaan kain tenun?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk melakukan upaya perbaikan terhadap penyusunan ulang pola pada *marker* guna meningkatkan efisiensi *marker* yang lebih baik dan efisien, sehingga dapat menghemat penggunaan kain tenun.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk meningkatkan efisiensi *marker* yang benar dan efisien guna dan melakukan perbandingan antara *marker* yang kurang efisien dengan *marker* yang lebih efisien guna melakukan penghematan penggunaan kain

1.4 Kerangka Pemikiran

Marker merupakan gambar susunan pola pakaian yang dibuat dan disusun seefisien mungkin guna mendapatkan efisiensi *marker* yang baik dan efisien serta memudahkan proses pemotongan. Penyusunan *marker* harus dibuat dan disusun dengan cermat, teliti serta efisien untuk memperoleh efisiensi yang baik. Terdapat beberapa hal yang perlu diperhatikan dalam menyusun *marker*, diantaranya:

1. Lebar kain yang dipakai
2. Arah serat pada kain
3. Bentuk ukuran pola dan jumlahnya
4. Total tumpukan kain (*Layer*)
5. Penyusunan pola yang mempermudah pada proses pemotongan
6. Menghindari pemborosan penggunaan kain dengan penyusunan pola yang efisien

Salah satu hal terpenting yang telah disebutkan diatas adalah menghindari pemborosan penggunaan kain dengan melakukan penyusunan pola yang seefisien mungkin. *Marker* tersebut dapat dikatakan baik apabila memiliki angka persentase

efisiensi yang tinggi. Efisiensi *marker* didapat dari peletakan komponen pola pada *marker*, apabila terjadi kesalahan atau tidak sesuai peletakan komponen pola pada *marker* akan berpengaruh terhadap efisiensi *marker* yang akan dihasilkan. Efisiensi *marker* yang dihasilkan sangat berpengaruh terhadap penggunaan kain pada saat produksi. Ketidakefisienan *marker* berbanding lurus terhadap pemborosan penggunaan kain tenun serta banyaknya kain yang terbuang, semakin efisien *marker* dibuat, maka semakin sedikit kebutuhan kain yang digunakan dan semakin sedikit pula limbah kain sisa yang dihasilkan.

1.5 Pembatasan Masalah

Untuk melakukan penelitian tersebut diperlukan pembatasan masalah, yaitu:

1. Penelitian dilakukan di Departemen *Merchandising* Bagian Pola *Marker* PT Shafira Laras persada
2. Pembuatan pola *marker* menggunakan mesin cetak (*plotter*) merk DOT 220 dan sistem komputer dengan program OPTITEX.
3. Penelitian dilakukan untuk produksi *job order* Elsa *Dress style* WF 5012
4. Material yang digunakan untuk produksi *job order* Elsa *Dress style* WF 5012 menggunakan kain tenun (*woven*)
5. Penelitian memfokuskan pada aspek penghematan dalam penggunaan kain tenun dan persentase limbah yang dihasilkan

1.6 Metodologi Penelitian

Langkah-langkah yang dilakukan dalam melakukan penelitian ini adalah:

1. Studi Lapangan
Melakukan penelitian secara langsung dan mengetahui secara langsung permasalahan yang terjadi, mencari penyebab permasalahan yang terjadi, serta melakukan pengumpulan data yang berkaitan dengan penelitian
2. Studi Literatur
Studi literatur yaitu mencari informasi mengenai teori dan hal-hal yang mendukung terhadap penelitian khususnya cara penyusunan pola *marker* yang benar dan efisien guna memecahkan masalah yang ada.
3. Melakukan Percobaan
Melakukan percobaan dengan menyusun ulang pola *marker* untuk *job order* Elsa *Dress style* WF 5012 sesuai dengan data dan spesifikasi produk yang sama, kemudian dilanjutkan dengan melakukan perbandingan terhadap efisiensi *marker* antara *marker* yang dibuat oleh Bagian pola *marker* PT Shafira Laras Persada dengan *marker* percobaan yang telah mengalami perubahan tata letak

komponen guna mengetahui pengaruh peningkatan efisiensi terhadap penggunaan kain tenun untuk *job order* Elsa Dress style WF 5012

1.7 Lokasi Penelitian

Lokasi Penelitian dan pengujian bertempat di Departemen *Merchandising* bagian Pola *Marker* PT Shafira Laras Persada yang beralamat di Jalan Rumah Sakit No. 139 Gede Bage, Kota Bandung, Provinsi Jawa Barat.

