

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Shafira Laras Persada merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri pakaian jadi muslim, termasuk dalam industri padat karya. Perusahaan tersebut memiliki departemen khusus yang bertugas membuat desain pakaian. Produk yang dihasilkan adalah kemeja muslim pria dan busana muslim wanita beserta perlengkapannya seperti kerudung, dalaman kerudung, dan mukena. Produk dengan desain terbaru akan diluncurkan ke pasaran pada setiap kuartal.

Kuartal yaitu satuan waktu tertentu yang dibuat perusahaan untuk mengeluarkan desain model produk baru. Satu kuartal terdiri dari empat bulan, sehingga dalam satu tahun terdapat tiga kuartal. Setiap kuartal memiliki desain yang berbeda sehingga konsumen dapat membeli produk yang selalu bervariasi, namun terdapat beberapa desain yang selalu muncul setiap tahun, yang disebut sebagai desain *reguler* dikarenakan desain tersebut merupakan desain yang dibuat secara berkelanjutan sesuai dengan kebutuhan konsumen, sehingga proses produksi harus dapat diselesaikan dengan tepat waktu agar produk tidak melewati batas kuartal yang telah ditentukan. Proses produksi yang digunakan oleh PT Shafira Laras Persada adalah dengan *whole garment system*.

Whole garment system yaitu satu pakaian dikerjakan oleh satu operator dari proses awal hingga akhir. Penggabungan seluruh komponen dan aksesorisnya menjadi tanggung jawab satu operator sehingga operator dituntut memiliki keterampilan dan pemahaman cara menjahit pakaian yang baik. Ketepatan waktu pengerjaan yang berkaitan dengan target produksi harus dapat dicapai bagi setiap operator agar waktu pengiriman produk tidak terhambat.

Ketepatan waktu pengiriman produk ke *outlet* yang dimiliki sangat berpengaruh terhadap kestabilan keuangan perusahaan, sehingga ketepatan waktu alokasi produk harus sesuai dengan rencana yang telah ditentukan. Pada proses produksi pakaian jadi, ketepatan waktu pengiriman *order* sangat penting dikarenakan *job order* yang akan dibuat harus dihitung dan disesuaikan dengan kapasitas produksi pabrik sehingga keterlambatan waktu pengiriman dapat dihindari. Ketepatan waktu sangat dipengaruhi oleh penetapan waktu baku proses dan produktifitas.

Produktifitas yang telah ditentukan perusahaan harus dapat dicapai. Target produksi tidak tercapai dikarenakan adanya proses yang tidak sesuai dengan ketentuan yang ditetapkan oleh perusahaan. Target produksi yang tidak tercapai salah satunya terdapat pada proses pembuatan Jaket Wanita WJ0280.

Berikut adalah gambar produk *order* Jaket *style* WJ 0280 yang menjadi subjek penelitian:



Dengan spesifikasi sebagai berikut :

- Merek : Shafira
- Style : WJ 0280
- Deskripsi produk : Jaket Wanita
- Aksesoris : *Lining dan Zipper*
- Jenis kain : $\frac{\text{Tetal lusi} \times \text{Tetal pakan}}{\text{Nomor lusi} \times \text{Nomor pakan}} \times \text{Lebar Kain (cm)}$
 $\frac{324 \times 80}{50 \times 18} \times 150 \text{ cm}$
(Georgette)
- Alokasi Penjahitan : Lini 1 dan 2

Target Produksi : 60 potong/hari total produksi 960 potong untuk 16 hari kerja

Berdasarkan pengamatan produk *order* Jaket Wanita WJ0280 selama tujuh hari kerja yang dikerjakan pada lini 1 dan 2 dengan jumlah operator sebanyak 20 orang dengan target produksi sebesar 100% yang telah ditetapkan perusahaan maka didapat data hasil produksi sebagai berikut :

Tabel 1.1 Target Produksi dan Hasil Aktual

No	Tanggal	Jumlah Jam Kerja (Jam)	Target / Hari (potong)	Hasil aktual / Hari (potong)	Pencapaian Target
1	9 Desember 2014	8	60	52	86,67 %
2	10 Desember 2014	8	60	47	78,33 %
3	11 Desember 2014	8	60	49	81,67 %
4	12 Desember 2014	8	60	52	86,67 %
5	15 Desember 2014	8	60	46	76,67 %
6	16 Desember 2014	8	60	48	80 %
7	17 Desember 2014	8	60	50	83,33 %
Rata – rata		8	60	49,12	81,91 %

Sumber : Departemen produksi bagian *sewing* PT.Shafira Laras Persada

Tidak tercapainya target dapat disebabkan beberapa faktor diantaranya adalah adanya *waste time* yaitu waktu yang terbuang atau waktu non produktif yang terjadi selama proses produksi. *Waste time* dikelompokkan menjadi tiga yaitu :

- *Operational Waste Time*

Merupakan waktu non produktif yang terjadi selama proses produksi.

Contoh : kekurangan komponen untuk proses penggabungan, kekurangan alat bantu produksi, kerusakan dan mesin.

- *Workplace Waste Time*
Merupakan waktu non produktif yang terjadi dikarenakan kondisi lingkungan kerja
Contoh : atap ruangan penjahitan bocor, dan banjir.
- *Personal Waste Time*
Merupakan waktu non produktif yang dilakukan operator namun bukan merupakan suatu kebutuhan.
Contoh : mengobrol, berdandan, dan menggunakan telepon genggam.

Waktu non produktif yang terjadi selama proses produksi sebaiknya dapat dihindari. Upaya meminimalkan terjadinya *waste time* dapat dilakukan dengan membuat perencanaan proses produksi yang efisien dan efektif sehingga dapat menentukan waktu yang tepat dan sesuai dengan kapasitas produksi perusahaan.

Permasalahan yang ada di bagian penjahitan untuk proses pembuatan jaket *style* WJ0280 adalah sebagai berikut:

Tabel 1.2 Waktu Aktual Pada Proses Pembuatan Jaket Wanita *Style* WJ0280

No	Nama Proses	Standar Waktu Perusahaan	Waktu Aktual					Rata-rata
			A	B	C	D	E	
1	Pemasangan <i>zipper</i> badan depan dan saku	3'30"	15'58"	15'34"	15'22"	15'53"	15'32"	<u>15'39"</u>
2	Jahit kupnat <i>lining</i> badan belakang	2'49"	4'51"	5'9"	4'30"	4'49"	5'3"	5'8"
3	<i>Top stitch zipper</i>	1'40"	3'32"	3'12"	3'24"	3'22"	3'16"	3'21"
4	Pembuatan mulut saku	2'20"	4'40"	4'51"	4'38"	4'16"	4'82"	4'40"
5	<i>Steam viselin</i> dengan lengan	1'19"	3'53"	3'33"	3'40"	4'4"	4'5"	4'3"

Sumber : Departemen produksi bagian *sewing* PT.Shafira Laras Persada

Pada saat pengamatan, pencapaian target produksi *sewing* yang telah ditentukan perusahaan tidak tercapai. Setelah dilakukan penelitian, penyebab target tidak

tercapai yang sangat berpengaruh terdapat dalam proses pemasangan *zipper* pada *order jacket style* WJ0280. Waktu pemasangan *zipper* melebihi standar perusahaan yaitu 3'30" menit sedangkan waktu yang didapat rata-rata 15'39" menit untuk proses pemasangan *zipper* pada badan depan dan saku. Hal tersebut dikarenakan operator harus memotong *zipper* secara manual dengan alat bantu tang dan gunting sesuai ukuran yaitu 37 cm untuk *zipper* pada badan depan dimana panjang *zipper* yang sebenarnya berukuran 45 cm, kemudian untuk *zipper* pada bagian saku kanan dan kiri dari ukuran 15 cm menjadi 13 cm, sehingga setiap *zipper* harus di potong terlebih dahulu menggunakan alat bantu berupa gunting dan tang untuk menyesuaikan ukuran yang ditetapkan.

Ukuran *zipper* yang tidak sesuai membuat penambahan proses pemasangan *zipper* yang menjadikan waktu produksi bertambah dan target produksi tidak dapat tercapai, beberapa proses yang menjadi hambatan dalam pengerjaan pemasangan *zipper* pada badan depan maupun kedua saku untuk jaket *style* WJ0280 yang menjadikan target waktu yang telah ditentukan perusahaan tidak dapat tercapai.

Jika *waste time* terjadi karena adanya kesalahan dalam proses perencanaan produksi maka perusahaan harus melakukan penanganan langsung agar target waktu dapat tercapai. Salah satunya dengan adanya *helper* atau orang yang membantu untuk dapat mengatasi kesulitan operator yang berkaitan dengan proses produksi. *Helper* bertugas membantu tugas dari operator agar dapat menyelesaikan produksi sesuai dengan target yang telah ditentukan.

Dari uraian di atas maka judul yang diambil sebagai penelitian adalah :

**“PERUBAHAN METODE PEMASANGAN *ZIPPER* PADA PROSES PEMBUATAN
ORDER JAKET WANITA *STYLE* WJ0280 GUNA MENINGKATKAN
PRODUKTIVITAS”**

1.2 Identifikasi Masalah

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

1. Apakah perubahan metode proses pemasangan *zipper* pada order jaket wanita *style* WJ0280 dapat meningkatkan produktifitas?
2. Berapa besar peningkatan produktivitasnya?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah menerapkan metode yang efisien dan efektif untuk proses pemasangan zipper order jaket *style* WJ0280.

Tujuan dari penelitian ini adalah meningkatkan produktivitas di bagian penjahitan.

1.4 Kerangka Pemikiran

Metode adalah cara atau alur dari sebuah proses. Penyebab tidak tercapainya target dikarenakan adanya sebuah masalah dalam proses penjahitan yang berkaitan dengan metode yang digunakan.

Pada pengamatan yang dilakukan di bagian penjahitan lini 1 dan 2 dengan jumlah operator 20 orang, proses pemasangan *zipper* pada order jaket wanita *style* WJ0280 dilakukan dengan cara memotong *zipper* terlebih dahulu sebelum proses penjahitan dikarenakan panjang *zipper* tidak sesuai *size spec* yang ditentukan.

Upaya untuk menanggulangi hal tersebut adalah dengan melakukan perubahan metode dengan memaksimalkan tugas dari *helper* yang memiliki tugas meringankan tugas operator. PT Shafira Laras Persada memiliki *helper* di bagian *sewing* yang terbagi menjadi dua yaitu proses *trimming* dan *bundling*. Tugas *helper* di bagian *bundling* lebih memiliki kelonggaran waktu sehingga *helper* diberi penambahan tugas, tidak hanya melakukan proses *bundling* namun juga memotong *zipper* sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan. Hal tersebut dapat meringankan tugas operator dan meningkatkan produktivitas.

1.5 Pembatasan Masalah

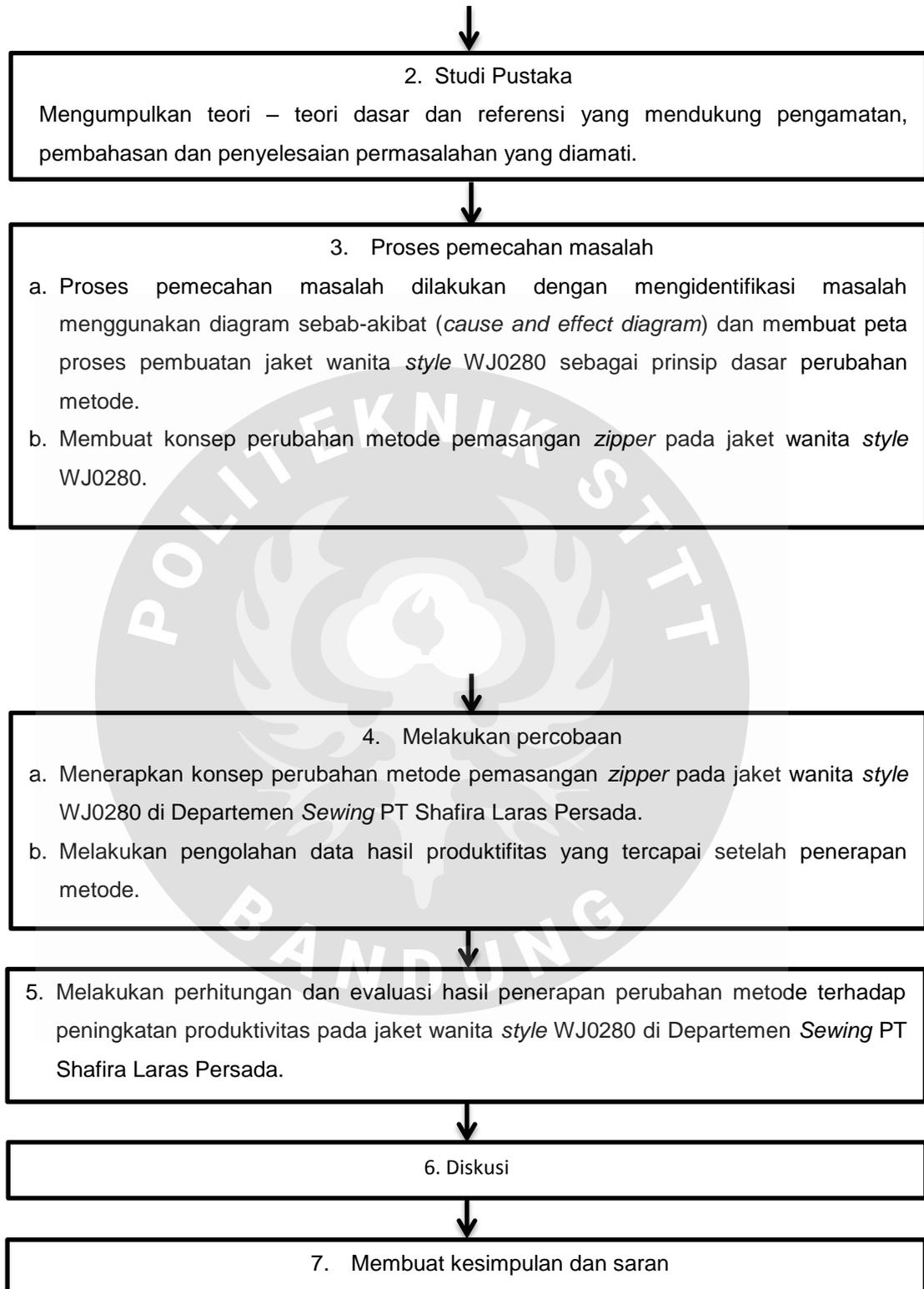
Pembatasan masalah dilakukan untuk membatasi ruang lingkup dari pengamatan, yaitu sebagai berikut:

1. Pengamatan dilakukan pada lini 1 dan 2 departemen *sewing*.
2. Jenis *order* adalah jaket wanita *style* WJ0280.

1.6 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian disini adalah metode yang dilakukan penulis untuk mencari data dan masalah yang terjadi pada proses *sewing* dengan cara melakukan pengamatan menggunakan metode – metode sebagai berikut :

1. Studi lapangan
 - a. Pengumpulan data yang berkaitan dengan pengamatan.
 - b. Pengamatan langsung pada proses pemasangan *zipper* pada jaket *style* WJ0280 di Departemen *Sewing* PT Shafira Laras Persada.
 - c. Wawancara dengan pihak yang berhubungan dengan proses produksi seperti bagian *PPIC*, *Supervisor sewing*, *MD*, dan operator.
 - d. Menghitung target produksi dan hasil aktual produktivitas.



Gambar 1.2 Diagram Alir Metodologi Penelitian