

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

PT Dewhirst Menswear Indonesia (PT DMI) merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri garmen, yang di dalamnya mencakup keseluruhan kegiatan produksi dimulai dari datangnya kain hingga menjadi sebuah pakaian jadi yang berkualitas. Oleh karena itu proses produksi pakaian jadi sangat erat kaitannya dengan kualitas, baik itu kualitas bahan, hasil pemotongan, hasil penjahitan ataupun standar ukuran yang telah ditentukan. Kualitas yang baik tentu menjadi modal utama agar pakaian jadi tersebut dapat memuaskan konsumen. Kualitas tersebut dapat dipengaruhi oleh beberapa faktor, yaitu faktor mesin, metoda pemotongan, metoda penjahitan, *skill* operator dan bahan baku pakaian tersebut.

PT DMI memiliki standar kualitas produk pada setiap proses. Suatu proses yang menghasilkan kualitas produk tanpa cacat merupakan keinginan setiap perusahaan. Bagian pemotongan PT DMI memiliki sistem gelar-susun kain (*spreading*) untuk kemeja bermotif dengan cara *Pinning On Table* (P.O.T).

Gelar-susun kain (*spreading*) yaitu proses menggelar dan menyusun kain dalam bentuk tumpukan secara merata dengan panjang sesuai panjang *marker* dan dilakukan diatas meja potong kain. Tujuan dari proses ini yaitu untuk mendapatkan tumpukan kain yang siap dipotong sesuai dengan pola pada *marker*. *Marker* yang telah disiapkan, lebarnya telah disesuaikan dengan lebar kain yang akan digelar-susun. Proses gelar-susun ini dilakukan dengan menarik kain dari rol kain baik secara manual, semi otomatis serta otomatis dengan menggunakan bantuan mesin *spreading*. Proses penarikan ini dilakukan secara berulang-ulang hingga mendapatkan tinggi tumpukan kain yang sesuai dengan kapasitas mesin potong.

Sistem P.O.T merupakan cara khusus dalam membantu penggelaran kain bermotif kotak-kotak dengan *repeat* yang besar dengan menggunakan bantuan jarum. Jarum ditempatkan dengan posisi berdiri di meja gelar dan meja potong untuk menyelaraskan garis atau motif pada kain agar hasil penggelaran persisi pada semua tumpukan yang terlihat setelah dilakukan pemotongan dan penjahitan.

Pada proses pemotongan terjadi masalah *output* pemotongan tidak tercapai, yaitu pada order kemeja Exress dengan *style* 20F9948A3. Ada beberapa hal yang menyebabkan target tidak tercapai, hal tersebut kemungkinan dikarenakan beberapa faktor, diantaranya faktor metoda, *skill* operator dan bahan baku.

Setelah melakukan pengamatan, faktor yang mempengaruhi *out put* pemotongan tidak tercapai adalah faktor metoda dimana penempatan *Pinning On Table* (P.O.T) yang digabungkan dengan *spreading*. Pada sistem *spreading* P.O.T ini memerlukan waktu yang lama, karena harus menggelar kain dengan cara meletakkan diatas jarum lembar demi lembar. Proses tersebut dapat mempengaruhi produktivitas. Hal tersebut dapat dilihat pada Tabel 1.1 dibawah ini.

Tabel 1.1 Data target *cutting* pada kemeja *Express style* 20F9948A3 periode 17 April 2015 – 23 April 2015

No	Tanggal	Target transfer/hari (pcs)	Actual transfer/hari (pcs)
1	17 April 2015	7.000	2.787
2	18 April 2015	7.000	3.696
3	19 April 2015	7.000	5.417
4	20 April 2015	7.000	3.182
5	21 April 2015	7.000	3.226
TOTAL		35.000	18.308

Pada Tabel 1.1 menunjukkan bahwa dari data *actual transfer* (transfer sebenarnya) setiap harinya *output* yang dihasilkan sangat jauh dari pencapaian target transfer. Untuk mengatasi masalah tersebut, maka dapat dilakukan perubahan metoda *spreading* tanpa P.O.T, oleh karena itu dilakukan pengamatan dengan judul :

“UPAYA PERBAIKAN METODA *SPREADING* (GELAR-SUSUN) UNTUK MENINGKATKAN *OUTPUT* PRODUKSI PEMOTONGAN KEMEJA *EXPRESS STYLE* 20F9948A3”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah, maka identifikasi masalah adalah sebagai berikut :

1. Apa penyebab tidak tercapainya target produksi pemotongan kemeja *style 20F9948A3* dibagian *central cutting*?
2. Bagaimana upaya perbaikan *spreading* tanpa *Pinning On Table* dapat meningkatkan produktivitas?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk memperbaiki metoda *spreading* dengan menghilangkan *Pinning On Table* pada saat proses *spreading*.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk meningkatkan *output* produksi pemotongan *cutting* sesuai target perusahaan.

1.4 Kerangka Pemikiran

Pinning On Table (P.O.T) merupakan salah satu metoda gelar susun kain atau potong kain menggunakan alat bantu jarum pada saat proses penggelaran atau pemotongan dimana bahan baku kain yang akan dipotong digelar terlebih dahulu sepanjang *marker* dan dilakukan di atas meja potong, saat proses gelar susun kain, kemudian kain yang di gelar ditekan agar jarum yang terdapat di meja potong dapat menembus kain yang sedang digelar. Alat bantu berupa jarum itu berfungsi sebagai pengatur atau penyeimbang kain pola yang terdapat pada kain yang akan digelar kemudian dipotong dengan *block cutting*. *Block Cutting* adalah suatu proses memotong kain yang diberi jarak lebih dari pola sebenarnya. Setelah selesai pemotongan dengan *block cutting*, kain yang telah dipotong tersebut di *pinning* kembali guna menyesuaikan dengan bentuk pola yang sebenarnya. Setelah selesai dengan perapihan dan penyesuaian dengan bentuk pola yang sebenarnya, kain panel yang sudah selesai kemudian dilakukan pembundelan, diberikan ke tim *Quality Control* (QC) dibagian *cutting panel* guna di periksa apakah sudah sesuai atau belum. Apabila sudah dianggap cukup dan memenuhi standar yang ditentukan maka kain *panel* yang telah dilakukan pembundelan tersebut dapat dilakukan penjahitan.

Proses *spreading* dan *cutting* menggunakan metoda P.O.T sangat penting untuk kain yang bermotif kotak-kotak dan bermotif garis-garis, guna menghasilkan motif yang sama satu sama lainnya (*matching*) sesuai dengan keinginan *buyer*. Sistem P.O.T ini sangat berpengaruh pada proses berjalannya produksi, terutama di Departemen *Cutting* PT DMI. Kerap kali

pada pelaksanaannya terdapat permasalahan pada proses pengerjaan penggelaran sampai pemotongan. Apabila proses ini tidak dapat perhatian khusus maka akan berdampak terhambatnya produksi yang diakibatkan oleh lamanya proses *spreading* P.O.T yang dikerjakan.

Adapun cara lain untuk menanggulangi permasalahan tersebut, yaitu dengan cara menghilangkan proses *pinning* pada saat *spreading*, dikarenakan proses tersebut menghabiskan waktu yang lama, sehingga pada saat *spreading* hanya dilakukan sampai *block cutting* sedangkan P.O.T dilakukan setelah *block cutting*. Pemotongan *block cutting* yaitu pemotongan dengan cara menambah jarak lebar kain pada pola yang akan dipotong.

Berdasarkan kerangka pemikiran di atas, diharapkan perbaikan metoda *spreading* dapat meningkatkan *output* produksi *cutting* di bagian *cutting* PT DMI.

1.5 Pembatasan Masalah

Pembatasan ruang lingkup pada penelitian ini sebagai berikut :

1. Proses *Spreading* bahan baku kemeja *style* 20F9948A3
2. Produk garmen yang diamati adalah kemeja *style* 20F9948A3
3. Jenis bahan :
 - a. Jenis kain : Tenun
 - b. Motif : Kotak-kotak
 - c. Karakteristik kain : 97% cotton 3% spandex
 - d. Berat kain : 130 g/m²

1.6 Metoda penelitian

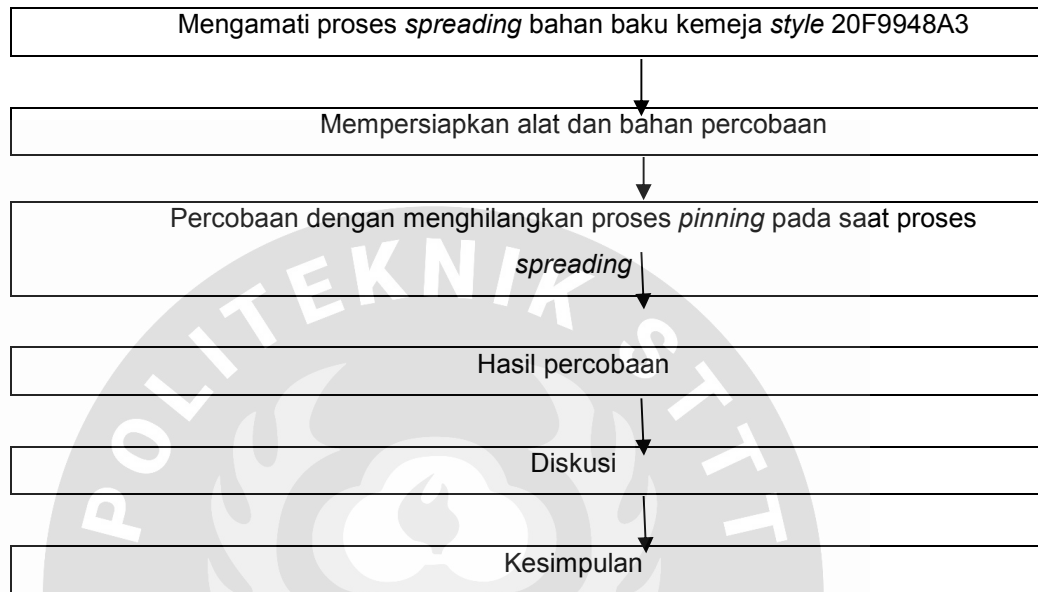
Pada proses pencarian data dan masalah ini menggunakan metodologi penelitian, guna mempermudah dalam proses penelitian yang dilakukan. Metodologi penelitian yang dilakukan untuk mencari data dan masalah adalah sebagai berikut :

1. Diskusi

Diskusi langsung dengan pihak-pihak yang berhubungan dengan metoda P.O.T seperti kepala bagian, *supervisor*, operator, serta pembimbing praktek kerja lapangan.
2. Observasi

Dilakukan dengan cara mengamati kegiatan metoda P.O.T yang sedang berlangsung untuk mendapatkan data dan informasi yang dibutuhkan secara jelas.

3. Penelitian
Penelitian dilakukan di Departemen pemotongan PT DMI dengan meneliti tahapan pemotongan.
4. Studi Literatur
Pengumpulan data dan informasi dari buku maupun sumber lain yang dijadikan sebagai referensi untuk menunjang penyelesaian skripsi ini.



Gambar 1.1 Diagram alir metodologi penelitian

1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi Penelitian dan pengujian bertempat di Departemen *Cutting* PT DMI, yang beralamat di Jalan Raya Rancaekek Km.27 Kab. Sumedang Jawa Barat.