

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Shafira Corporation adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi dengan produk yang dihasilkan yaitu pakaian muslim dan kerudung dengan berbagai macam *style*. Perusahaan ini bersifat *make to stock* yaitu memproduksi berdasarkan analisa pasar yang nantinya akan dilakukan peramalan dan memiliki persediaan barang di gudang untuk *inventory*. Beberapa jenis produk diantaranya diproduksi secara berulang (*repeat order*) sehingga kualitas dan ketepatan waktu menjadi prioritas utama untuk mendapatkan kepuasan dari pelanggan.

Pada proses penjahitan di PT Shafira Corporation terdapat 6 *line* dimana masing-masing *line* terdapat 15 operator, tiap *line* memiliki *leader* dan mengerjakan *style* yang berbeda. *Line* 1 dan 5 mengerjakan *style* Kalila Nalanie, *line* 2, 3 dan 4 mengerjakan *style* Marsha HB, lalu *line* 6 mengerjakan *style* Marsha HL.

Produktivitas suatu perusahaan menggambarkan kinerja perusahaannya. Dalam menjalankan proses produksi, industri pakaian jadi harus melakukan pengaturan kesesuaian kerja antara manusia, bahan baku, mesin, dan sistem yang digunakan agar dapat diperoleh efisiensi produksi yang tinggi. Penerapan sistem produksi yang tepat dan efisien merupakan faktor penting untuk membuat suatu produk dengan penyelesaian yang tepat waktu tanpa mengesampingkan kualitas.

Berdasarkan pengamatan, proses jahit pada produksi kerudung *style* Kalila Nalanie di PT Shafira Corporation kurang efisien. Hal itu terlihat dari beberapa faktor seperti, komponen di stasiun kerja yang tidak berjalan secara kontinyu, perpindahan material yang terlalu jauh serta terjadinya penumpukan sehingga mengakibatkan *supply* komponen untuk proses selanjutnya terhambat.

Berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan diatas, maka secara khusus dilakukan penelitian langsung di bagian penjahitan di *line* 5 yang kemudian untuk dijadikan sebagai bahan penyusunan skripsi dengan judul **UPAYA PENINGKATAN PRODUKTIVITAS DENGAN MENERAPKAN PERUBAHAN PROSES JAHIT UNTUK PRODUKSI KERUDUNG STYLE KALILA NALANIE DI PT SHAFIRA CORPORATION.**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas identifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut:

1. Apakah perubahan proses jahit berpengaruh terhadap peningkatan produktivitas ?
2. Berapa besar pengaruh dari perubahan proses jahit pada produksi kerudung *style* Kalila Nalanie terhadap hasil produksi ?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian yang dilakukan ini adalah untuk mengetahui perubahan proses jahit pada produksi kerudung *style* Kalila Nalanie berpengaruh terhadap produktivitas.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk meningkatkan produktivitas dengan membandingkan antara proses penjahitan yang diterapkan di perusahaan dengan proses penjahitan yang telah dilakukan perubahan.

1.4 Kerangka Pemikiran

Proses jahit untuk menghasilkan suatu produk berpengaruh pada produktivitas. Maka dari itu hal yang harus dilakukan sebelum produksi masuk ke proses penjahitan dilakukan pembuatan peta proses operasi. Peta proses operasi menggambarkan langkah-langkah operasi dan pemeriksaan yang dialami bahan baku dalam urutan-urutannya sejak awal sampai menjadi produk jadi utuh maupun sebagai bagian setengah jadi. Pembuatan peta proses operasi bertujuan untuk memperoleh suatu urutan pengerjaan, waktu, dan keseluruhan proses serta hubungan antar aktivitas digunakan suatu teknik penggambaran.

Penataan mesin produksi berkesinambungan dengan proses pengerjaan, keduanya harus diatur seefektif dan seefisien mungkin. Tata letak produksi yang efisien adalah tata letak produksi yang dapat memaksimalkan jumlah hasil produksi dengan jumlah stasiun kerja yang minimum agar jumlah operator juga minimum. Upaya untuk memperbaiki keseimbangan proses jahit pada proses pembuatan kerudung *style* Kalila Nalanie di *line* 5 dapat dilakukan dengan beberapa tahap perbaikan, diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Memahami gambaran keadaan proses penjahitan dan tata letak mesin sebelum perbaikan yang dilakukan di *line* 5 pada pembuatan kerudung *style* Kalila Nalanie.

2. Mengetahui kurangnya efisiensi yang terjadi dengan cara pengamatan langsung dan berdiskusi dengan kepala produksi, *leader*, dan operator yang bersangkutan.
3. Melakukan perhitungan waktu masing-masing proses untuk menentukan beban kerja dari setiap proses penjahitan atau stasiun kerja.
4. Melakukan perubahan proses jahit dan penataan ulang tata letak mesin.

1.5 Pembatasan Masalah

Untuk membatasi ruang lingkup pengamatan dan penelitian maka dilakukan pembatasan penelitian berdasarkan hal-hal berikut ini:

1. Pengamatan pada proses penjahitan kerudung *style* Kalila Nalanie di *line* 5.
2. Pengamatan pada tata letak mesin sebelum dan sesudah perubahan.
3. Pengamatan dilakukan dengan melakukan pengukuran waktu sebelum dan sesudah perubahan.

1.6 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian yang dilakukan untuk mendapatkan data yang diperlukan untuk menyelesaikan skripsi ini disajikan pada Gambar 1.1 bawah ini.



Gambar 1.1 Diagram Alir Penelitian

1.7 Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian dilakukan di PT Shafira Corporation (SHAFCO) yang beralamat di Jalan Sukamaju No.60 RT 03 / RW 05, Desa Cipadung Kulon, Kec. Panyileukan Bandung 40614. Penelitian ini dilakukan di bagian produksi penjahitan.