

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1 Latar Belakang

Produksi yaitu suatu kegiatan yang bertujuan untuk menambah nilai guna suatu benda, atau dapat disebut juga menciptakan benda baru yang lebih bernilai sehingga dapat lebih bermanfaat dalam memenuhi kebutuhan. Pada proses produksi pakaian jadi, hasil produksi dan kualitasnya dapat dipengaruhi oleh beberapa faktor yaitu kualitas bahan baku kain, aksesoris, kemampuan operator, dan kondisi mesin serta penyetelan mesinnya sehingga produk yang dihasilkan akan sesuai dengan keinginan pasar dan *buyer* suatu perusahaan.

Berdasarkan pengamatan selama melakukan praktik kerja lapangan di PT Buma Apparel Industry, proses produksi dilakukan dengan penuh ketelitian dan dituntut untuk efisien dalam pemakaian bahan baku pembentuk *garmen*. Perencanaan dalam penyediaan bahan baku menjadi tonggak utama terciptanya produk *garmen* yang baik, oleh karena itu perencanaan persediaan bahan baku pembentuk *garmen* harus tepat, agar tidak terjadi kelebihan atau kekurangan bahan baku yang menyebabkan terhambatnya proses produksi.

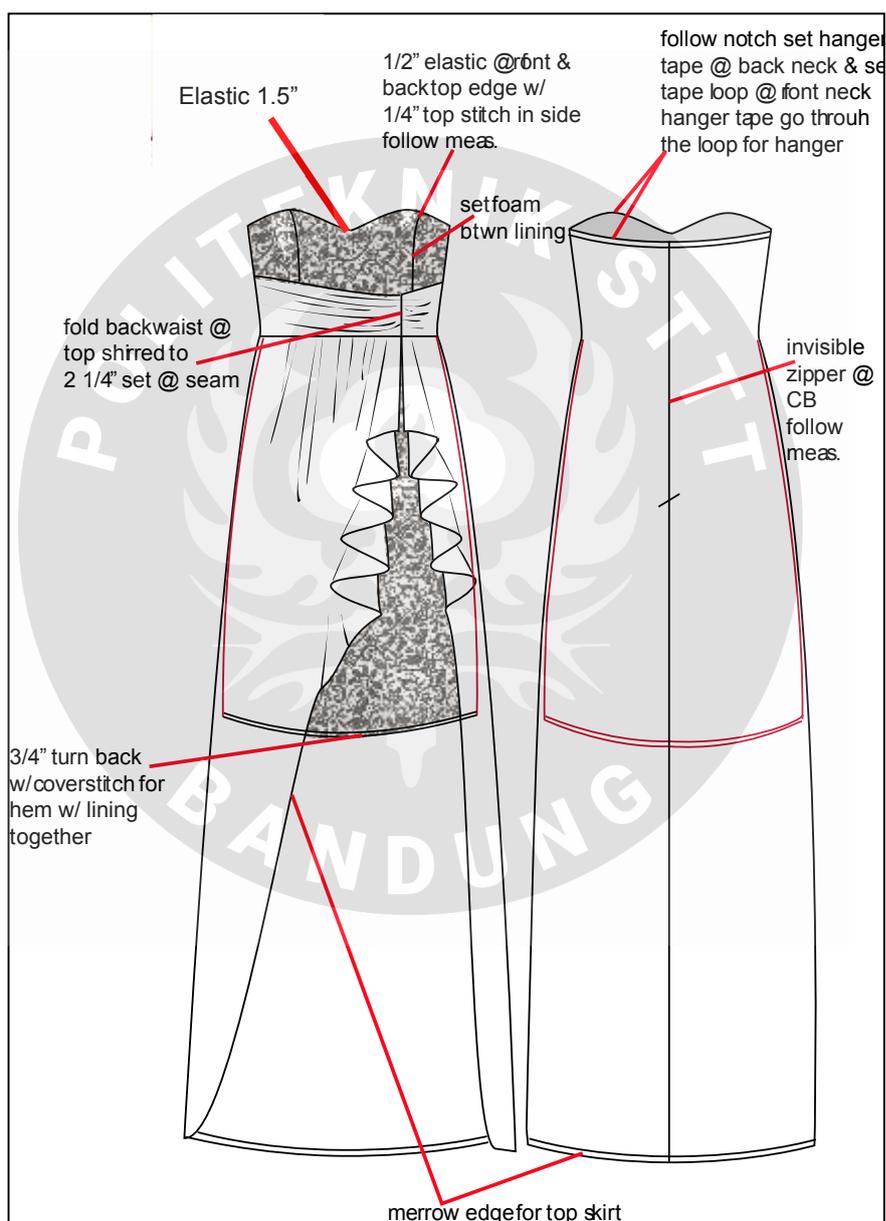
Besarnya persediaan dipengaruhi oleh perencanaan produksi, oleh karena itu perencanaan produksi haruslah setepat mungkin. Perencanaan pada persediaan bahan baku seperti kebutuhan benang juga sangatlah penting untuk diperhatikan, karena benang merupakan komponen terpenting dalam perakitan komponen *garmen*. Perencanaan kebutuhan benang harus tepat, supaya tidak menghambat proses produksi. Salah satu faktor penyebab terhambatnya produksi di PT Buma Apparel Industry adalah kekurangan benang pada saat produksi. Kekurangan kebutuhan benang ini terjadi karena perhitungan perencanaan kebutuhan benang yang tidak tepat.

PT Buma Apparel Industry mempunyai standar perhitungan benang berdasarkan pengalaman yang dirumuskan dalam perhitungan tertentu tanpa menguji aktual kebutuhan di produksi yang menyebabkan terjadi kekurangan kebutuhan benang pada *dress style* terbaru yang diproduksi. Akibat kekurangan benang tersebut, proses produksi menjadi terhambat sehingga target produksi yang telah ditetapkan, yaitu 55 *pcs* setiap jamnya tidak tercapai.

PT Buma Apparel Industry melakukan perencanaan perhitungan kebutuhan benang dalam satu *dress* perhitungannya tidak mengacu pada beberapa aspek yang mempengaruhi kebutuhan benang tersebut. Aspek-aspek yang tidak diperhatikan

seperti, kelas jahitan (*seam*), jenis *stitch*, *stitch per Inch* (SPI), dan ketebalan material.

Desain setiap *style dress* memiliki warna yang berbeda, begitu juga dengan kode benang yang digunakan untuk setiap *style* pasti berbeda-beda, sehingga tidak memungkinkan untuk menggunakan benang yang lainnya. Salah satu *style* yang diproduksi oleh PT Buma Apparel Industry adalah *dress style 260277*, yang merupakan *style* baru yang diproduksi di PT Buma Apparel Industry. Berikut ini adalah desain *dress style 260277*, dapat dilihat pada Gambar 1.1 dibawah ini:



Sumber : Divisi PPIC Bagian ksesoris PT Buma Apparel Industry

**Gambar 1.1 Design dress style 260277**

*Style* ini memiliki desain dengan warna *cream*. Berikut adalah data kekurangan benang yang terjadi pada *dress style 260277* berbahan kain (*hight multy chiffon*) HMC, *lace*, dan kain rajut pada Tabel 1.1.

**Tabel 1.1 Kekurangan benang *dress style 260277*  
PT Buma Apparel Industry**

No	Kode Benang	Diterima bag.Produksi (cones)	Permintaan ulang dari bag. produksi (cones)
1	#878 60/2	53	6
2	#D043 60/2	205	12
<b>Total</b>		<b>258</b>	<b>18</b>

Ket : panjang cones 5000 m

Sumber : Staff PPIC Bagian Aksesoris PT Buma Apparel Industry

Perencanaan perhitungan kebutuhan benang yang diterapkan di PT Buma Apparel Industry belum ditekankan pada hal-hal yang lebih spesifik seperti kelas jahitan (*seam*), jenis *stitch*, *stitch per Inch* (SPI), dan ketebalan material, yang seharusnya diperhitungkan.

Untuk mengatasi kekurangan kebutuhan benang perlu menggunakan perhitungan yang telah mencakup aspek-aspek kelas jahitan (*seam*), jenis *stitch*, *stitch per Inch* (SPI), dan ketebalan material. Perhitungan dengan menggunakan metoda baru yang belum pernah digunakan di PT Buma Apparel Industry, yaitu dengan menggunakan perhitungan metoda coats. Perhitungan metoda coats yang akan digunakan, sudah mempertimbangkan kelas jahitan (*seam*), jenis *stitch*, *stitch per Inch* (SPI), dan ketebalan material.

Berdasarkan uraian diatas menimbulkan keinginan untuk membuat ulang perencanaan perhitungan kebutuhan benang pada produk *dress* di PT Buma Apparel Industry, yang disusun dalam skripsi dengan judul:

**“UPAYA PERBAIKAN PERHITUNGAN KEBUTUHAN BENANG PADA *DRESS STYLE 260277*”**

### **1.2 Identifikasi Masalah**

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

1. Bagaimana cara perhitungan kebutuhan benang agar tidak terjadi kekurangan kebutuhan benang?.
2. Bagaimana hasil perhitungan kebutuhan benang untuk *order dress style 260277* menurut perhitungan metoda coats?.

### 1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari pengamatan ini adalah untuk membuat perencanaan perhitungan kebutuhan benang pada *dress style 260277* dengan menggunakan mesin-mesin jahit yang dibutuhkan.

Tujuan dari pengamatan ini adalah mengetahui hasil perhitungan kebutuhan benang pada *order dress style 260277* sehingga perhitungan yang dilakukan dapat lebih akurat dan tidak terjadi kekurangan kebutuhan benang dalam proses produksi.

### 1.4 Kerangka Pemikiran

Terjadinya kekurangan benang pada bagian produksi dikarenakan perhitungan kebutuhan benang tidak mengacu pada kelas jahitan (*seam*), jenis *stitch*, *stitch per Inch* (SPI), dan ketebalan material dari produk *garmen* tersebut. Hasil perhitungan tersebut tentu kurang tepat dan kurang akurat, hal ini dapat dilihat dari adanya pemesanan (*purchase order*) PO pembelian benang yang terjadi dua kali untuk menutupi kekurangan benang. Kelas jahitan (*seam*) yang digunakan dalam penjahitan suatu produk *garmen* sangat berpengaruh pada kebutuhan benang yang digunakan. Hal ini dapat dianalogikan jika material yang digunakan lebih tebal maka, *seam* yang digunakan menjadi lebih besar, sehingga kebutuhan benang lebih banyak. Jumlah jeratan (*stitch per inch*) yang digunakan dalam penjahitan suatu produk *garmen* juga sangat berpengaruh kepada kebutuhan benang yang digunakan. Apabila semakin banyak jumlah jeratan yang digunakan maka akan semakin besar kebutuhan benang yang dibutuhkan.

Perhitungan yang didapat akan diberi kelonggaran (*allowance*) sesuai dengan kebutuhan produksi suatu *garmen*. Kelonggaran yang diberikan pada proses perhitungan yaitu pembulatan jumlah *cones* yang dibutuhkan, *allowance* operator, ditambah dengan kebutuhan-kebutuhan lain selain dari kebutuhan *sewing*, seperti untuk pembuatan *material card*, dan katalok benang. Hasil perhitungan benang yang kemudian akan diproses pada mesin *winding* atau mesin penggulung benang. Penggulungan ulang ini dilakukan untuk memenuhi kebutuhan *cones* setiap mesin-mesin produksi yang akan memproduksi *dress style 260277*.

Kekurangan benang dapat dihindarkan apabila perhitungan kebutuhan benang diperhitungkan dengan baik berdasarkan kelas jahitan (*seam*), jenis *stitch*, *stitch per Inch* (SPI), dan ketebalan material yang diperhatikan dengan teliti, akan diperoleh hasil yang mendekati kebutuhan yang sebenarnya.

Perhitungan metoda coats sudah mempertimbangkan kelas jahitan (*seam*), jenis *stitch*, *stitch per Inch* (SPI), dan ketebalan material, hasil perhitungannya lebih mendekati kebutuhan yang sebenarnya

### 1.5 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah dilakukan untuk membatasi ruang lingkup pengamatan, supaya tidak terjadi penyimpangan pembahasan dari maksud dan tujuan yang telah dijelaskan, maka penulis membatasi pengamatan pada hal-hal berikut:

1. *Style* yang akan diamati adalah *dress style 260277* dengan PO IDC160181RS dengan *order* sebanyak 1800 pcs.
2. Benang yang digunakan adalah benang dengan kode #878 60/2 dan #D043 60/2.
3. Gramasi kain yang digunakan adalah
  - kain tenun HMC : 135 gram/m<sup>2</sup>
  - kain rajut : 115,87 gram/m<sup>2</sup>
  - kain *lace* : 73,37 gram/m<sup>2</sup>

### 1.6 Metodologi Pengamatan

Untuk melakukan perhitungan kebutuhan benang, maka harus melakukan pengamatan terhadap proses pembuatan *dress style 260277* tersebut, untuk memperoleh data pengamatan maka harus menggunakan beberapa metoda pengamatan, metoda yang digunakan dalam pengamatan kebutuhan benang *dress style 260277* ini adalah :

1. Wawancara dan diskusi

Tanya jawab langsung kepada bagian-bagian yang berhubungan dengan perencanaan kebutuhan benang seperti :

- *Staff* PPIC bagian aksesoris.
- *Adm. sewing line* produksi.
- *Staff* gudang bagian aksesoris.

2. Studi Pustaka

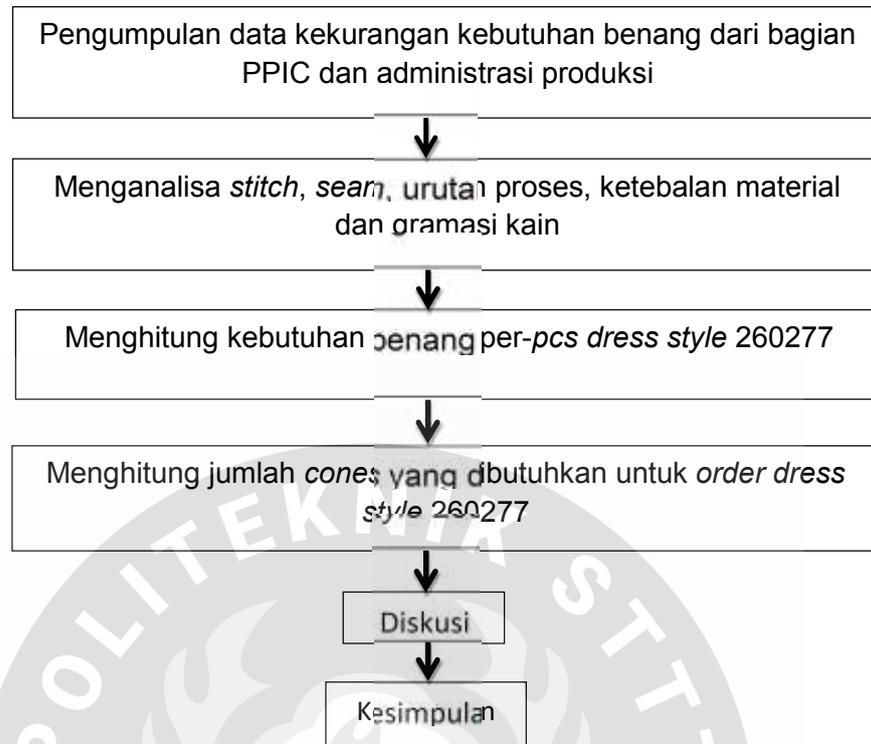
Metoda studi pustaka yang dilakukan diperoleh dari :

- Membaca modul perkuliahan.
- Membaca sumber-sumber yang dimiliki PT Buma Apparel Industry.
- Membuka *link* di *web* dan lainnya yang berhubungan dengan pengamatan perhitungan kebutuhan benang.

3. Studi Lapangan

- Melakukan pengamatan distribusi benang dari gudang kepada bagian produksi.
- Mengamati pemakaian aktual benang pada proses produksi *garmen*.

- Melakukan percobaan perhitungan kebutuhan benang berdasarkan kelas jahitan berdasarkan petunjuk produksi atas permintaan *buyer*.



**Gambar 1.2 Diagram Alir Perhitungan Kebutuhan Benang**

### 1.7 Lokasi Pengamatan

Dalam pengamatan perencanaan perhitungan kebutuhan benang dilakukan di bagian *in-line* produksi dan bagian gudang aksesoris benang yang bertempat di PT Buma Apparel Industry Jalan Raya Purwadadi Kaliangbawang RT. 15 RW. 08 Wanakerta Purwadadi Subang Jawa Barat.