

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Persaingan industri yang semakin ketat mengakibatkan tingginya daya saing antar perusahaan. PT Dekatama Centra adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi. Untuk menghadapi persaingan industri, perusahaan harus meningkatkan efektivitas produksinya untuk mencapai tujuan perusahaan.

Tujuan perusahaan adalah menghasilkan produk dengan biaya yang seminimal mungkin dan waktu proses yang efektif, untuk mencapai tujuan perusahaan harus tercipta efektivitas kerja setiap prosesnya,

Pada bagian penjahitan *line* ke-4 Produksi *Unifom 1*, saat melaksanakan praktik kerja lapangan (PKL), ditemukan permasalahan yaitu pakaian jadi yang masih terdapat benang sisa jahitan yang belum terpotong oleh operator *trimming* sampai ke bagian *End-Line* QC. Operator buang benang melakukan proses buang benang secara tidak terpola atau tidak beraturan. Proses buang benang dilakukan secara acak, hanya pada bagian yang terlihat sekilas saja, yang mengakibatkan hasil buang benang tidak sempurna atau masih terdapat sisa-sisa benang yang belum terpotong pada produk jadi. Gambar 1.1 akan melampirkan operator *End-Line* QC yang melakukan proses buang benang (*trimming*).



Sumber: Dokumen. Pribadi. April 2016

Gambar 1.1 End-Line Quality Control

Berikut ini Tabel 1.1 pengamatan kemeja *field* Pindad BF5 Pindad U lengan pendek dengan quantity order keseluruhan adalah 15574

No	Tanggal	data <i>trimming</i>	Pengerjaan Ulang <i>Trimming</i> oleh QC(<i>pieces</i>)	Presentase Pengerjaan Ulang(%)	data <i>trimming</i> yang berhasil (<i>pieces</i>)	persentase yang berhasil(%)
1	4 April 2016	78	65	83,33	13	16,67
2	5 April 2016	112	97	86,61	15	13,39
3	6 April 2016	77	60	77,92	17	22,08
4	7 April 2016	75	56	74,67	19	25,33
5	8 April 2016	66	48	72,73	18	27,27
Jumlah		378	326	79,90	82	20,10

Sumber : Data *Trimming* Bagian Produksi PT Dekatama Centra

Tingginya persentase pengerjaan ulang disebabkan oleh tidak efektifnya kinerja *trimming*, efektivitas kerja berkaitan dengan metoda dan alur proses produksi. dalam hal ini persentase pengerjaan ulang disebabkan oleh tidak adanya metoda yang efektif pada proses *trimming*. Untuk menurunkan persentase pengerjaan ulang dapat diatasi dengan menerapkan metoda *clockwise*. Berdasarkan latar belakang permasalahan yang terjadi dapat mengkaji mengenai **“PENGUNAAN METODE CLOCKWISE PADA PROSES TRIMMING ORDER STYLE FIELD PINDAD BF5 SEBAGAI UPAYA MENINGKATKAN KINERJA OPERATOR LINE 4”** Di PT DEKATAMA CENTRA

1.2 Identifikasi Masalah

1. Bagaimana perbaikan metoda proses *trimming* dengan menggunakan metoda *clockwise* pada pembuatan kemeja pindad lengan pendek?
2. Apakah dengan menerapkan metoda *clockwise* berpengaruh terhadap pencapaian target produksi?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui hubungan metoda *clockwise* terhadap efektivitas kerja.

Tujuan dari pengamatan ini adalah:

1. Untuk meningkatkan efektivitas kinerja proses trimming
2. Untuk mengetahui pengaruh penerapan metoda *clock wise* terhadap pencapaian target produksi.

1.4 Kerangka Pemikiran

Apparel Production, juga dikenal sebagai produksi garmen yang prosesnya berasal dari kain dirubah menjadi pakaian. Istilah *Apparel Production* pada dasarnya digunakan untuk garmen yang diproduksi di pabrik. Sebelum dimulainya produksi suatu order/pesanan, pabrik garmen melalui beberapa kegiatan/proses yang dikenal sebagai istilah pra-produksi. Pra-produksi proses meliputi sampel, pembiayaan (*costing*), perencanaan produksi, pembelian bahan baku dan pembuatan pola produksi.

Pada pengamatan ditemukan permasalahan yang terjadi pada bagian *finishing* yaitu proses *trimming*, Proses *trimming* yang dilakukan kurang optimal karena terjadi pengerjaan *trimming* ulang pada bagian *End-Line Quality Control*. membuang benang (*Trimming*), yaitu proses membersihkan benang-benang sisa jahitan yang masih menempel pada baju setelah proses penjahitan. Salah satu upaya yang dapat dilakukan untuk meningkatkan hasil produksi adalah dengan menerapkan metoda *clockwise* pada proses *trimming*. Metoda *clockwise* adalah suatu metoda yang digunakan untuk proses buang benang (*trimming*) pada pakaian jadi dengan melakukan pola *trimming* searah jarum jam. Berdasarkan permasalahan tersebut didapatkan hipotesis sementara bahwa metoda *trimming* yang dilakukan kurang baik, sehingga diperlukan penerapan metoda *clockwise*. Penerapan metoda ini dapat mengurangi pengerjaan ulang di bagian *Quality Control*.

1.5 Pembatasan Masalah

Penulis melakukan penelitian di bagian penjahitan *line 4 unifom 1* di PT. Dekatama Centra dibatasi dengan penelitian pada sebagai berikut :

1. Mengadakan penelitian di bagian buang benang (*trimming*).
2. Menerapkan metoda searah jarum jam (*clockwise*).
3. Pada order *style field* pindad BF5

1.6 Metodologi Pengamatan

Metoda pengamatan yang digunakan pada penelitian ini adalah :

1. Diskusi

Diskusi langsung dengan pihak-pihak yang berhubungan dengan proses *trimming*, seperti kepala QA manager, kepala *line leader*, *supervisor*, dan operator yang bersangkutan.

2. Pengamatan

Melakukan pengamatan terhadap kegiatan *trimming* yang sedang berlangsung untuk mendapatkan data dan informasi yang dibutuhkan secara jelas.

3. Penerapan metoda

Menerapkan metoda *clockwise* pada proses buang benang (*trimming*) pada *line* penjahitan produksi.

4. Studi Pustaka

Mencari literatur yang berhubungan dengan permasalahan sebagai landasan teori dalam penulisan tugas akhir ini.

Berikut diagram alir pengamatan:



Sumber : Dokumen. Pribadi. April 2016

Gambar 1.3 Diagram Alir

1.7 Lokasi Pengamatan

Pengamatan dilakukan di PT Dekatama Centra Jalan Mekarmulya no 33 panghegar, Bandung